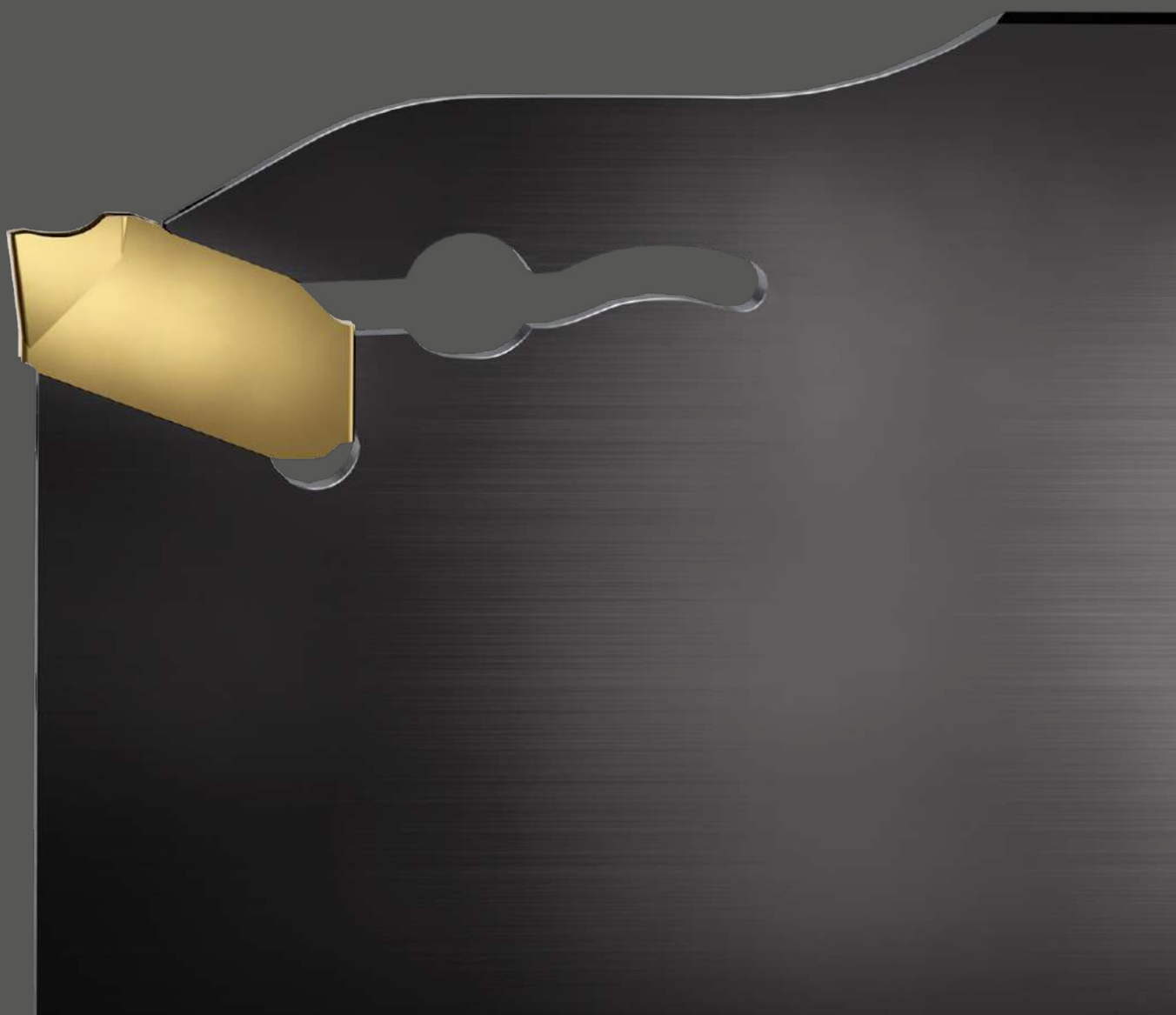


# Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ  
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБРАБОТКИ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА





# Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трёх томов: "Токарные инструменты", "Вращающиеся инструменты" и "Цельный режущий инструмент". Представлено в общей сложности более 30000 единиц стандартной продукции.

Токарные инструменты – Общее точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, Инструмент для многоцелевой обработки, Инструментальный блоки и Инструментальная оснастка

Вращающиеся инструменты – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка

Цельный режущий инструмент – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развёртывание

Используя обзоры продукции в начале каждой главы, найдите интересующую вас область и по ссылке перейдите непосредственно на страницу продукции. По ссылкам внизу каждой страницы с продукцией можно найти подходящую к ней продукцию и информацию — державки, пластины и режимы резания.

Наш полный ассортимент, включающий примерно 50000 стандартных позиций, можно найти на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com). Мы также предлагаем широкий ассортимент продукции, адаптируемой к вашим требованиям обработки.

Посетите [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) и узнайте актуальные размеры и допуски, подробные параметры резания, и закажите доступные инструменты и комплектующие.



Условные обозначения:



Наша рекомендация первого выбора — отправная точка для большинства операций. При необходимости и в целях оптимизации обработки можно выбрать сплав с другими свойствами.

- A Точение
- B Отрезка и обработка канавок
- C Резьбонарезание
- D Инструмент для многоцелевой обработки
- E Инструментальные блоки
- F Инструментальная оснастка
- G Принадлежности
- H Общая информация



# Точение

<b>CoroTurn® Prime</b>	A3
Пластины	A4
Инструмент для наружной обработки	A5-A13
Инструмент для внутренней обработки	A14-A15
<b>CoroTurn® 300</b>	A16
Пластины	A17
Инструмент для наружной обработки	A18-A19
<b>CoroTurn® TR</b>	A20
Пластины	A21-A22
Инструмент для наружной обработки	A23-A33
Инструмент для внутренней обработки	A34-A38
<b>CoroTurn® 107</b>	A39
Пластины	A40-A57
Инструмент для наружной обработки	A58-A87
Инструмент для внутренней обработки	A88-A150
<b>T-Max® P</b>	A151
Пластины	A152-A176
Инструмент для наружной обработки	A177-A216
Инструмент для внутренней обработки	A217-A241
<b>T-Max® и T-Max® S</b>	A242
Пластины	A243-A250
Инструмент для наружной обработки	A251-A261
Инструмент для внутренней обработки	A268-A269
<b>CoroTurn® XS</b>	A270
Режущие инструменты	A271-A275
Адаптеры	F2
<b>CoroCut® XS</b>	A276
Пластины	A277
Инструмент для наружной обработки	B99-B100
<b>CoroTurn® 111</b>	Веб-сайт
<a href="http://www.sandvik.coromant.com/coroturn111">www.sandvik.coromant.com/coroturn111</a>	
<b>CoroCut® MB</b>	Веб-сайт
<a href="http://www.sandvik.coromant.com/corocutmb">www.sandvik.coromant.com/corocutmb</a>	

	Вид обработки		Операция	Материал режущего инструмента				Рек. размер отверстия	
	Наружная	Внутренняя		Твёрдый сплав	Керамика	CBN	PCD		
B	CoroTurn® Prime	X	X	От черновой до чистовой обработки	X				Ø>40 мм
C	CoroTurn® 300	X		Чистовая и получистовая обработка	X				
D	CoroTurn® TR	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X		Ø>35 мм
	CoroTurn® 107	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X	X	Ø 6–80 мм
E	T-Max® P	X	X	От черновой до чистовой обработки	X	X	X		Ø>50 мм
	T-Max®	X	X	От черновой до чистовой обработки		X	X	X	Ø>32 мм
F	T-Max® S	X		От черновой до чистовой обработки		X	X	X	
G	CoroTurn® XS		X	Чистовая обработка	X		X		Ø 0,3–10 мм
H	CoroCut® XS	X		Чистовая обработка	X				

# CoroTurn® Prime

Представляем совершенно новый метод точения

## Область применения

- Черновая обработка
- Чистовая обработка
- Профильное точение

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокие режимы резания повышают производительность, при этом снижая себестоимость детали
- Контроль над стружкодроблением и высокая стойкость обеспечивают высокую надёжность производства
- Снижение температуры на режущих кромках увеличивает стойкость инструмента



[www.sandvik.coromant.com/coroturnprime](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnprime)

### Тип А

- Универсальная — для лёгкой черновой, чистовой и профильной обработки
- Три вершины с углом 35°
- Wireg (08) для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



### Тип В

- Более прочная пластина для черновой обработки
- Две вершины
- Wireg для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



## Пластины

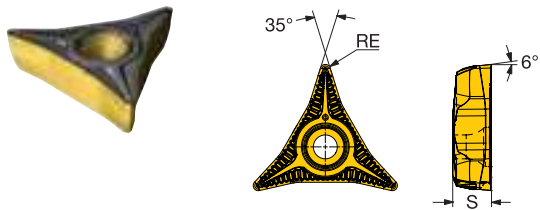
Тип А	Тип В
A4	A4

## Инструменты

Резцовые головки Coromant Capto	Призматические державки	Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

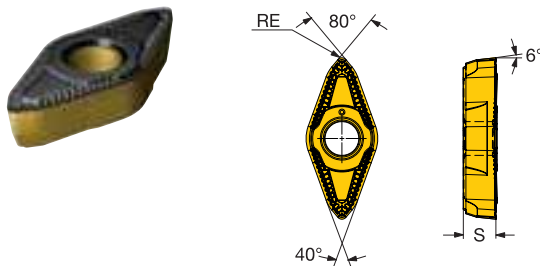
# Пластины CoroTurn® Prime для точения

## Пластина типа А



		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
Чистовая обработка	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★	★	★	★		
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★	★	★	★		
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★		★		★	★		
L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★	☆	★	★	☆		
L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★								

## Пластина типа В



		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	H13A	1115
Чистовая обработка	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★		★	★	★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★	☆		★	★	☆
Получистовая обработка	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		★		★	★		
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		★		★	★		
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★	☆	★	★	★	☆
	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆	★	☆	★	★	★	☆

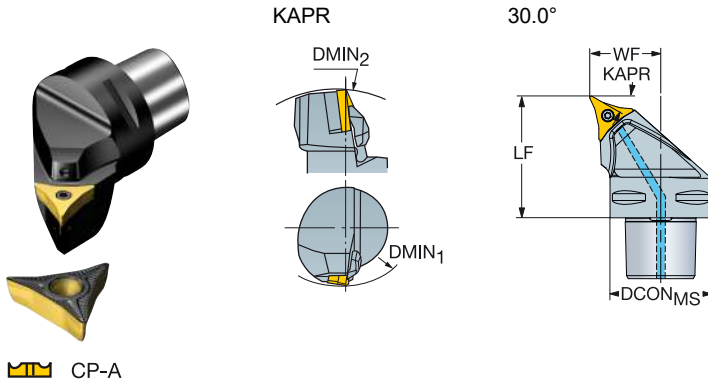
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

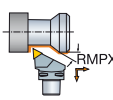


# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	C4	95.0	145.0	15°	3	C4-CP-30AR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
	C5	95.0	165.0	15°	3	C5-CP-30AR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
	C6	115.0	190.0	15°	3	C6-CP-30AR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло	Заглушка подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A4



F2



E1



G1



H36



H14



H5



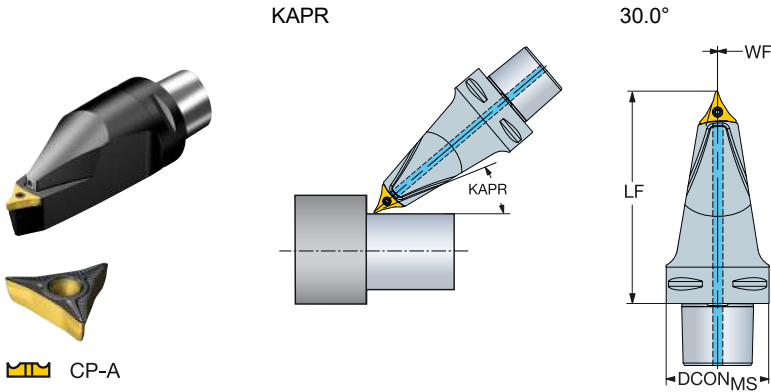
A

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

B

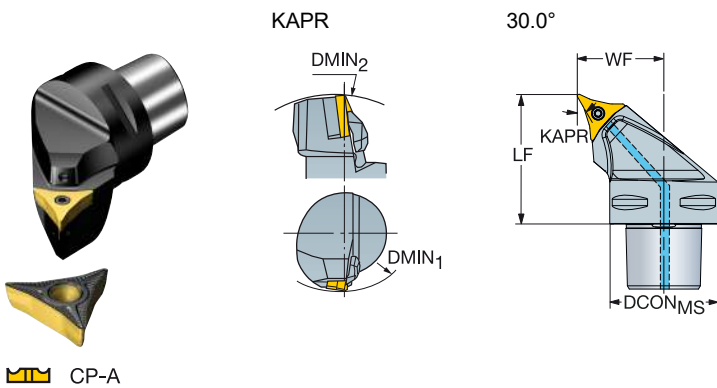


C

CP-A

						Размеры, мм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C		50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
	C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C		63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
	C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C		80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108

D



E

CP-A

						Размеры, мм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C		50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
	C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C		63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие		
Винт пластины	Сошло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

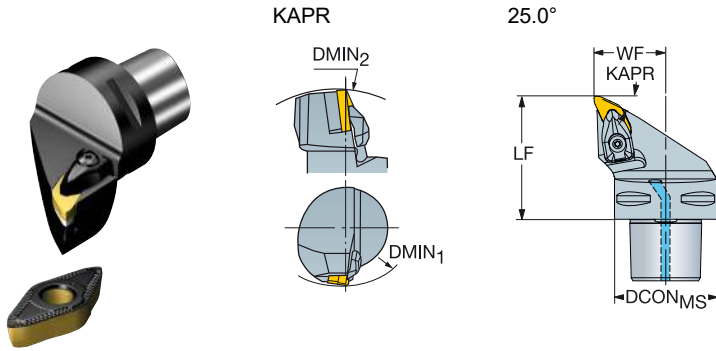
H



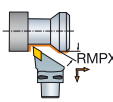
# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



 CP-B

							Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A4



F2



E1



G1



H36



H14



H5

A

ТОЧЕНИЕ

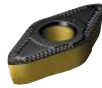
Инструмент для наружной обработки

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

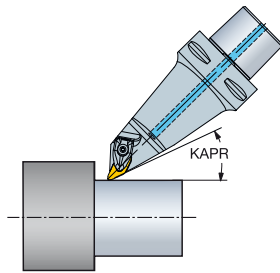
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

B

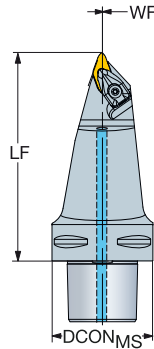


CP-B

KAPR



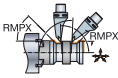
25.0°



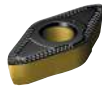
C

								Размеры, мм				
SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B		50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
	C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B		63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
	C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B		80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108

D

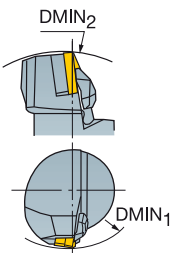


E

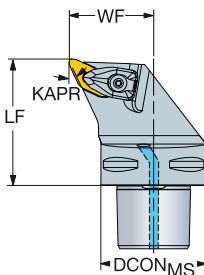


CP-B

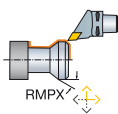
KAPR



25.0°



F



								Размеры, мм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B		50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
	C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B		63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



A4



F2



E1



G1



H36



H14



H5

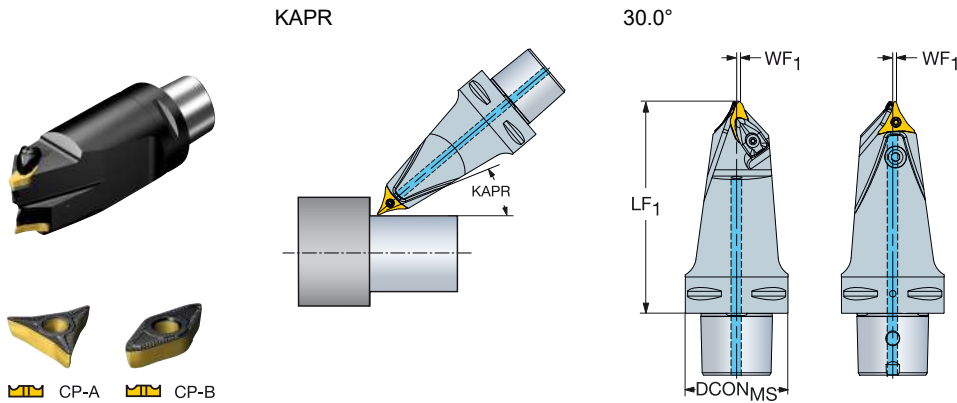
A 8

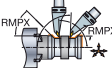
RUS

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Сдвоенный инструмент

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF <sub>1</sub>	WF <sub>1</sub>	HF	BAR FSI	NM	KG	MID	
	CP-A	C6	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

## Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A4



F2



E1



G1



H36



H14



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Державки CoroTurn® Prime для точения**

Прижим повышенной жёсткости

KAPR 25.0°

B

C

CP-B

Размеры, мм

SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	ONX	ONH	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	CP-25BR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108
	25 x 25	23°	50.0	37.5	CP-25BR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108
	32 x 32	23°	64.0	37.3	CP-25BR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H

A4

F2

E1

H36

H14

A 10

RUS



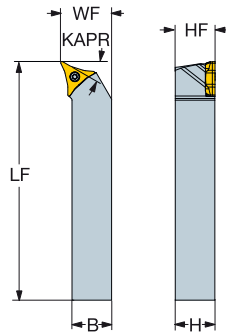
# Державки CoroTurn® Prime для точения

## Закрепление пластин винтом

KAPR 30.0°



CP-A



SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						B	H	LF	WF	HF	⌀NM		⌀KG	
	CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	CP-30AR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108
		25 x 25	15°	50.0	23.7	CP-30AR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108
		32 x 32	15°	64.0	23.7	CP-30AR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

 Винт пластины  
 5513 020-10
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A4



F2



E1



H36



H14

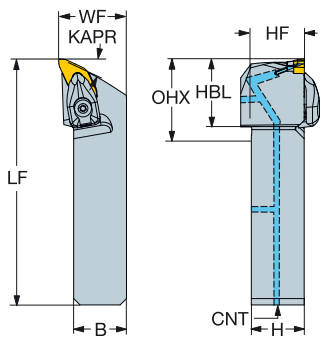
A

# Державки QS CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°



CP-B

C

D

		Размеры, мм														
SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-11B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108
	25 x 25	23°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-11B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

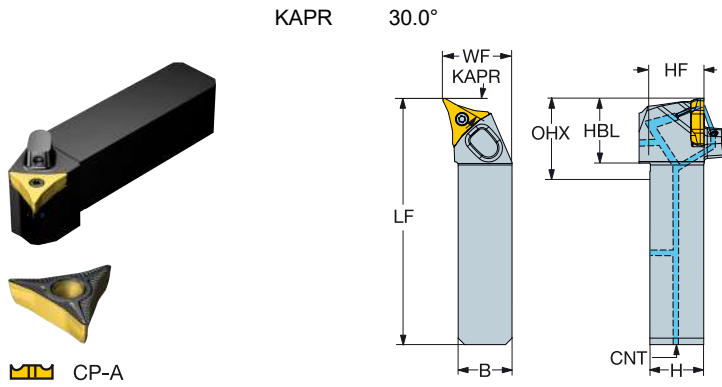


RUS

# Державки QS CoroTurn® Prime для точения

## Закрепление пластин винтом

### Высокоточная подача СОЖ



		Размеры, мм														
SSC	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	QS-CP-30AR/L-2020-11C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108
	25 x 25	15°	55.0	3	QS-CP-30AR/L-2525-11C	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A4



F2



E1



G1



H36



H14



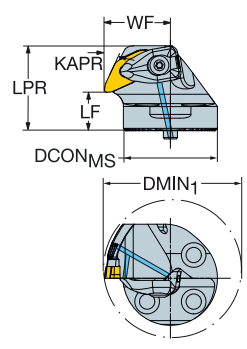
H5

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°



CP-B

		Размеры, мм											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
	40	50.0	23°	1	SL-CPX25BR/L-40-11B50	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие				
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



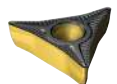
# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

## Закрепление пластин винтом

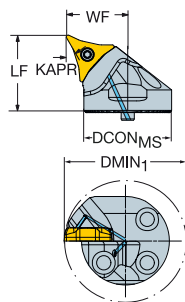
### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

30.0°



CP-A

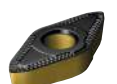


SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
	40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
	40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

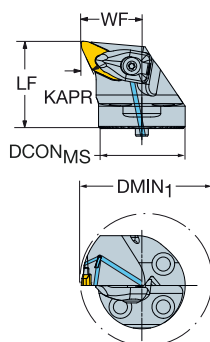
## Прижим повышенной жёсткости

KAPR

25.0°



CP-B



SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
	40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
Комплектующие					
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A4



F2



H36



H14



H5



H2



# CoroTurn® 300

Для наружного точения деталей высокого качества

## Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Получистовые и чистовые операции

## Области применения по ISO:



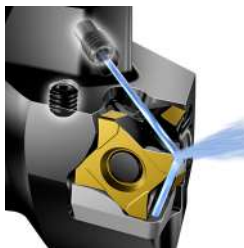
## Преимущества и особенности

- Пластины с восемью режущими кромками обеспечивают хороший отвод тепла, позволяя прогнозировать работоспособность и износ инструмента
  - Геометрии, обеспечивающие превосходное стружкодробление в своих областях применения
  - Резцовые головки с соединением Coromant Capto® и державки QS™, позволяющие быстро сменить инструмент и легко подключить подачу СОЖ, что сокращает время простоев станка
  - Пластины из сплавов GC4325 и GC4315 для точения стали, изготавливаемые по технологии Inveio™, обеспечивающей высокую износостойкость и долговечность инструмента
  - Форма пластин: угол 80 градусов
- [www.sandvik.coromant.com/coroturn300](http://www.sandvik.coromant.com/coroturn300)



## Подвод СОЖ сверху и снизу

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надёжность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента



## Стабильное положение пластины

Режущая пластина сама фиксируется в гнезде благодаря прижиму рычагом за отверстие. Соединение iLock между режущей пластиной и державкой предотвращает микросмещения пластины.



## Пластины

Точение



A17

## Инструменты

Резцовые головки Coromant Capto®



A18

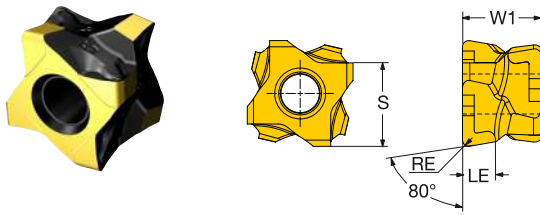
Державки QS™



A19



# Пластины CoroTurn® 300 для точения



		SSC	LE	S	RE	W1	BS	КОД ISO	P		K	
									4315	4325	4315	4325
Чистовая обработка	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
		4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆	
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆	
Получистовая обработка	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★	
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
		4.0	11.00	1.19	10.0	0.8	3-80-101112-8-M5W	☆	★			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



A18



A278



A294



H36



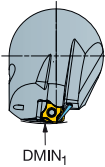
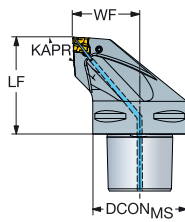
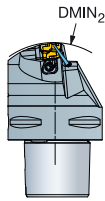
H15

# Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°

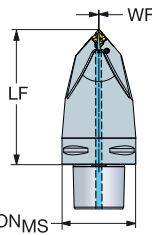
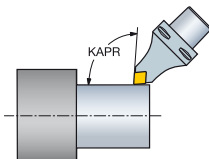


3-80

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
	C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
	C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

KAPR

95.0°



3-80

## Инструмент для многоцелевой обработки

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.  
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие									
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A17



F2



E1



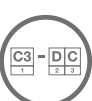
G1



H36



H35



H15



H5

# Державки QS CoroTurn® 300 для точения

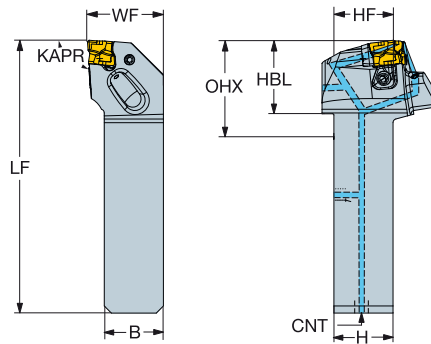
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

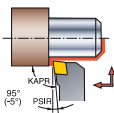
KAPR 94.7°



3-80



SSC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG	MIID
					B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
10	20 x 20	54.0	3	QS-3-80LR/L202034-10C	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108	
	25 x 25	56.0	3	QS-3-80LR/L252531-10C	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108	



SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A17



F2



E1



G1



H36



H35



H15



H5

# CoroTurn® TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

B

## Область применения

- Профильное точение
- Чистовая и получистовая обработка

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Стабильное закрепление пластин (iLock) обеспечивает хорошую повторяемость и точность позиционирования кромки, допуская высокие режимы резания
- Высокоточная подача СОЖ улучшает контроль над стружкой и повышает стойкость инструмента
- Адаптеры "подключай и работай" и упоры QS (державки QS) обеспечивают легкость подключения системы СОЖ и смены инструмента



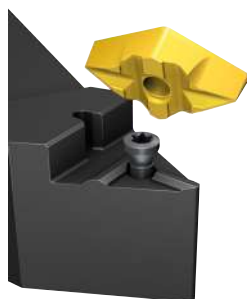
D

[www.sandvik.coromant.com/coroturntr](http://www.sandvik.coromant.com/coroturntr)

E

## Крепление iLock™

T-образный направляющий выступ в гнезде державки и соответствующие пазы на опорной поверхности режущей пластины обеспечивают точное позиционирование пластины, надёжно закрепляемой с помощью винта.





F

- Высокая стабильность и точность
- Повторяемость позиционирования

## Пластины

## Инструменты

	
TR-DC.. A21	TR-VB.. A22

Наружная обработка				Внутренняя обработка	
Резцовые головки Coromant Capto®	Призматические державки	Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания
					
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

G

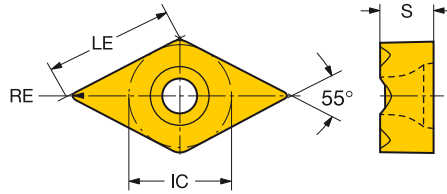
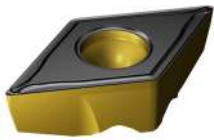
H





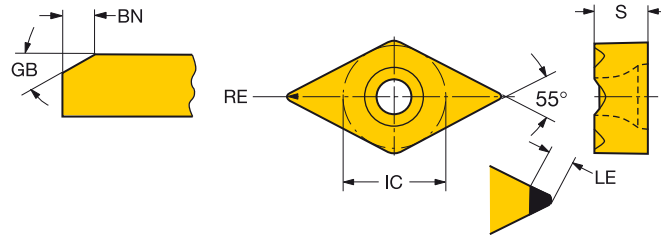
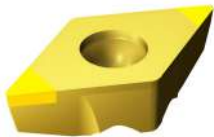
# Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



	LE	S	RE	КОД ISO	P		M				K		S					
					1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	T105	1115	1125	H13A	
Чистовая обработка F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
		12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
Получистовая обработка M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★
		11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★

## Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H						
							7015	7025	705	7115	7125		
Чистовая обработка F	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	☆	☆
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★	



A23



A34



A278



A294



H36



H16

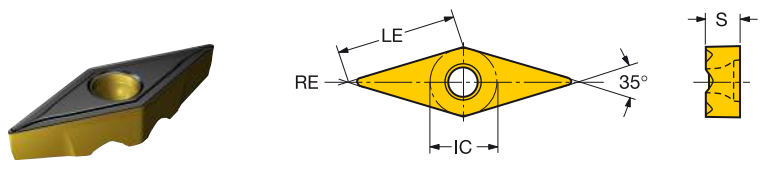


H3



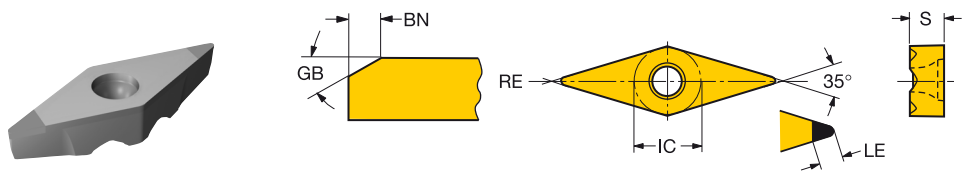
# Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



Чистовая обработка	F	LE	S	RE	КОД ISO	P		M				K		S				
						1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
		13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F												
		12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
		12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆	☆
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	★	★	☆	☆	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆

## Сверхтвёрдые режущие материалы



Чистовая обработка	F	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H					
								7015	7025	7105	7115	7125	
		13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	



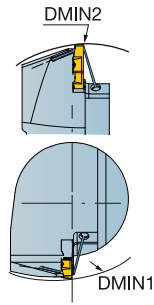
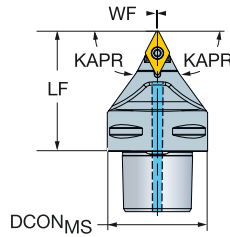
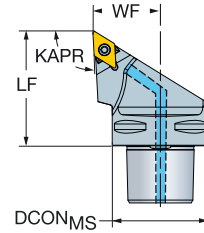
# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR


 Cx-TR-D13NCN..C  
62.5°

 Cx-TR-D13JCR/L..C  
93.0°


	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

#### Комплектующие

Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

 Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)


A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

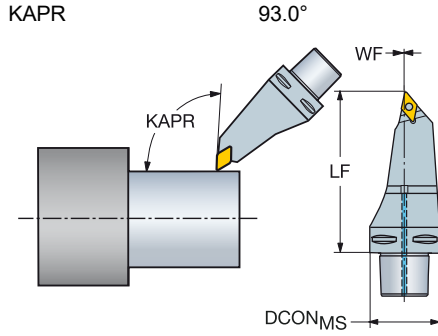
A

# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

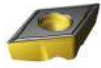
Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ

B



C



TR-DC

D

		Размеры, мм										
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C6	30°	3	TR-C6-D13MCL-00130	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308

L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-01	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



RUS

# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

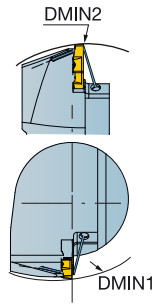
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

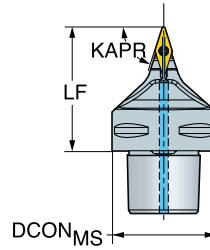


 TR-DC

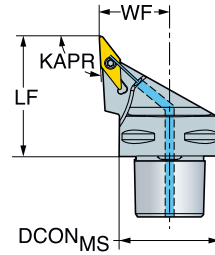
KAPR

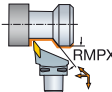



Cx-TR-V13VBN..C  
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C  
93.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм			BAR	NM	KG	MID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF					
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

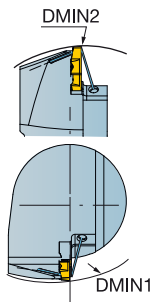
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

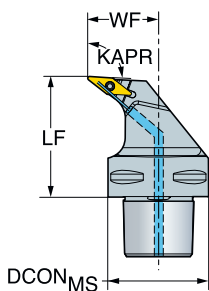
B



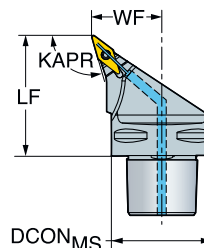
KAPR



Cx-TR-V13UBR/L...C  
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L...C  
107.5°

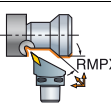
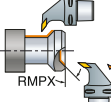


C



TR-VB

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG			
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

E

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

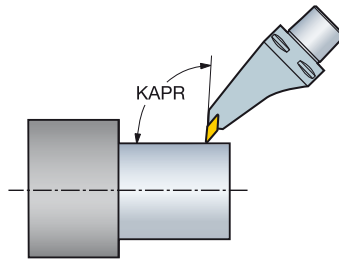
Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ

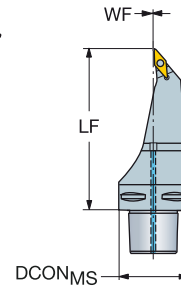


TR-VB

KAPR



95.0°



					Размеры, мм							
	13	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
		C6	48°	3		TR-C5-V13MBL-00115	50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00
		C6	48°	3	TR-C6-V13MBL-00130	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308

L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-64	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

# Державки CoroTurn® TR для точения

## Закрепление пластин винтом

B

KAPR

TR-D13NCN  
62.5°

TR-D13JCR/L  
93.0°

C

D

	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	13	16 x 16	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
		20 x 20	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
		32 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
	13	16 x 16	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
		20 x 20	57°	26.0	TR-D13NCN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
		32 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт

5513 020-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A21

F2

E1

H36

H35

H16

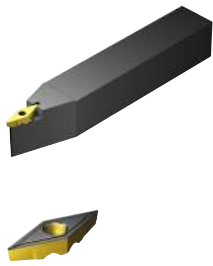
A 28

RUS

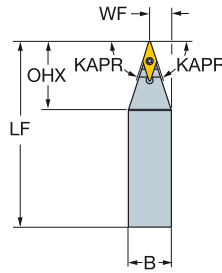
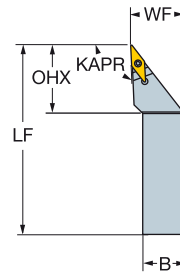


# Державки CoroTurn® TR для точения

## Закрепление пластин винтом



KAPR

TR-V13VBN  
72.5°TR-V13JBR/L  
93.0°

	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	13	16 x 16	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308
		20 x 20	70°	31.8	TR-V13VBN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308
		32 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308
	13	16 x 16	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308
		20 x 20	50°	32.0	TR-V13JBR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308
		32 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт

5513 020-64

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A21



F2



E1



H36



H35



H16

**A** ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

# Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

**B**

KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP  
93.0°

QS-TR-D..JCN..HP  
62.5°

**C**

TR-DC

**D**

Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG	MID
					B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
13	20 x 20	60°	64.0	3	QS-TR-D13NCN 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
	25 x 25	60°	69.0	3	QS-TR-D13NCN 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
13	20 x 20	30°	62.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2020HP	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
	25 x 25	30°	67.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2525HP	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

**F**

**G**

**H**

A 30

RUS

# Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

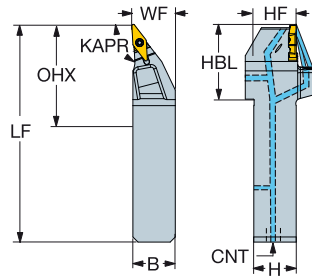
Высокоточная подача СОЖ



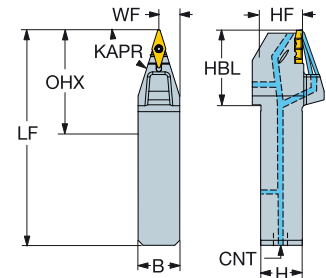
TR-VB

KAPR

QS-TR-V..R/L..HP  
93.0°



QS-TR-V..N..HP  
72.5°



	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MID			
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		NM	KG	
	13	20 x 20	70°	65.0	3	QS-TR-V13VBN 2020HP	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	QS-TR-V13VBN 2525HP	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Резцовые головки CoroTurn® TR для точения**

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

93.0°

C

TR-DC

D

				Размеры, мм								
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				MIID
	13	32	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-32HP-X	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A21

F2

H36

H35

H16

H5

H2

A 32

RUS

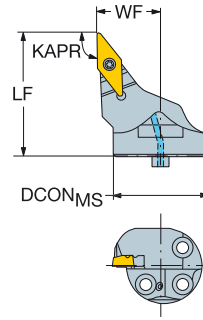

# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

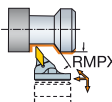
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°


 TR-VB

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC			DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	13	32	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-40HP-X	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.18	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

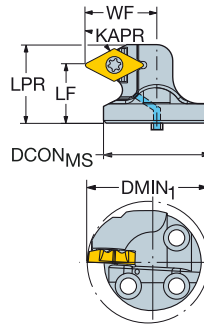
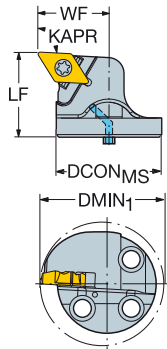
B



KAPR

TR-SL-D13UCR/L...HP  
93.0°

TR-SL-D13XCR/L...HP  
62.5°

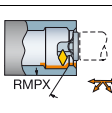
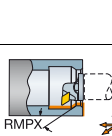


C



TR-DC

D



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32.0	38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308	
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308	
	40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40.0	38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308	
	40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40.0	38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308	
	40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40.0	38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308	
13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
	40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
	40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
	40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
	40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие

Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



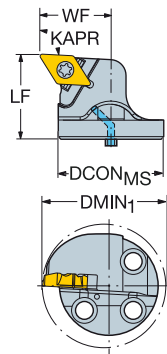
# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

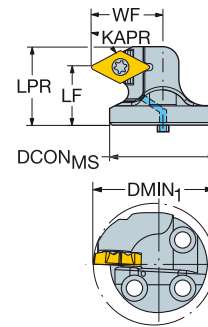
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

TR-SL-D13UCR/L  
93.0°



TR-SL-D13XCR/L  
62.5°



TR-DC

						Размеры, мм							MID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
	13	25	35.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
	13	25	35.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-25	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	TR-SL-D13XCL-32	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

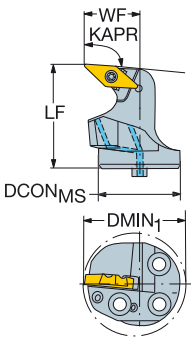
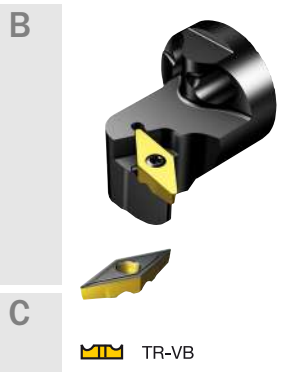
# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°



TR-VB

		Размеры, мм											
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	13	32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32HP	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40HP	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





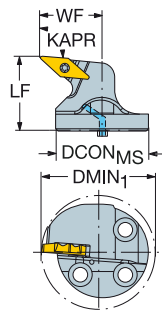
# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

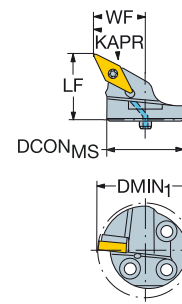
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

TR-SL-V13LBR/L  
95.0°



TR-SL-V13PBR/L  
117.5°



TR-VB

							Размеры, мм						MID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	13	25	35.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
	13	25	33.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

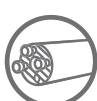
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

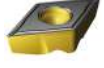
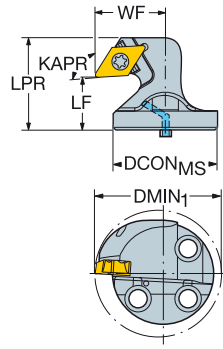
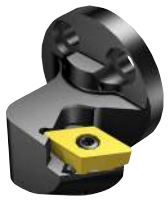
# Резцовые головки CoroTurn® TR для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

93.0°



TR-DC

		Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
13	25	36.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32X	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40X	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Центрирующая втулка	
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroTurn® 107

Для внутреннего и наружного точения тонких деталей

## Область применения

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Обратное растачивание
- Чистовая и получистовая обработка

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Закрепление пластин винтом обеспечивает стабильность и беспрепятственный сход стружки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Геометрия Wireg для обработки с высокими подачами и снижения шероховатости обработанной поверхности
- Обычные державки и геометрии пластин, а также державки и пластины системы CoroTurn HP



[www.sandvik.coromant.com/coroturn107](http://www.sandvik.coromant.com/coroturn107)

## Пластина с задними углами

- Задний угол 5°, 7°
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики

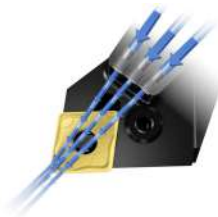
## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

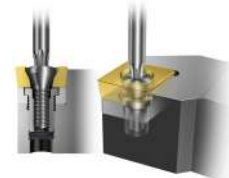
## Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением



## Закрепление пластин винтом

Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки



A40



A58



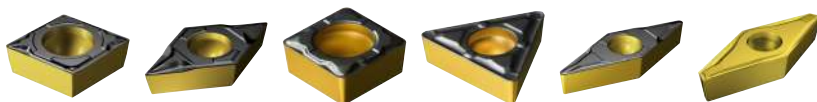
A88



H35

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Чистовая обработка



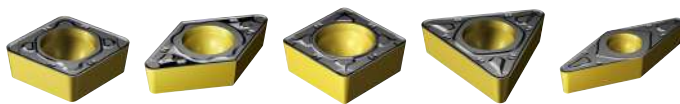
Стр.	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

## Получистовая обработка



Стр.	CC.. A41	DC.. A45	RC.. A48	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

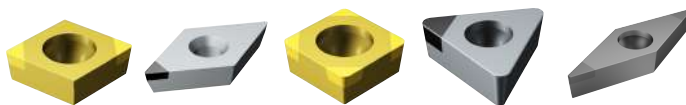
## Черновая обработка



Стр.	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

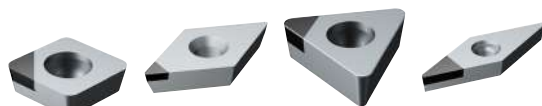
## Сверхтвёрдые режущие материалы

### Кубический нитрид бора (CBN)



Стр.	CC.. A41	DC.. A47	SC.. A50	TC.. A54	VB.. A57
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

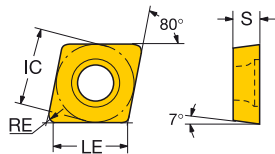
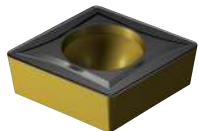
### Поликристаллический алмаз (PCD)



Стр.	CC.. A44	DC.. A47	TC.. A54	VC.. A57
------	-------------	-------------	-------------	-------------

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



						КОД ISO	P				M				K		N		S																
		LE	S	RE	BS		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SG5F					
Чистовая обработка	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CSMT 06 02 02-WF																												
			6.0	2.38	0.40	0.6	CSMT 06 02 04-WF	☆		☆	☆	☆	☆	☆																					
			5.6	2.38	0.79	0.7	CSMT 06 02 08-WF	☆		☆	☆	☆	☆	☆																					
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CSMT 09 T3 02-WF						☆	☆																					
		9.3	3.97	0.40	0.7	CSMT 09 T3 04-WF	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
		8.9	3.97	0.79	0.7	CSMT 09 T3 08-WF	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
	PF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CSMT 06 02 02-PF																												
			6.0	2.38	0.40	0.6	CSMT 06 02 04-PF				☆	☆	☆	☆																					
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CSMT 09 T3 02-PF																												
			9.3	3.97	0.40	0.7	CSMT 09 T3 04-PF				☆	☆	☆	☆	☆																				
	KF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CSMT 06 02 02-KF																	☆											
			6.0	2.38	0.40	0.6	CSMT 06 02 04-KF																		☆										
09		9.5	3.97	0.20	0.4	CSMT 09 T3 02-KF																		☆											
		9.3	3.97	0.40	0.7	CSMT 09 T3 04-KF																			☆										
MF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CSMT 06 02 02-MF																													
		6.0	2.38	0.40	0.6	CSMT 06 02 04-MF																													
	09	9.5	3.97	0.20	0.4	CSMT 09 T3 02-MF																													
		9.3	3.97	0.40	0.7	CSMT 09 T3 04-MF																													
UF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CSMT 06 02 02-UF																													
		6.0	2.38	0.40	0.6	CSMT 06 02 04-UF				☆	☆	☆	☆	☆																					
		5.6	2.38	0.79	0.7	CSMT 06 02 08-UF																													
	09	9.5	3.97	0.20	0.4	CSMT 09 T3 02-UF																													
Получистовая обработка	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CSMT 06 02 08-WM																												
			9.3	3.97	0.40	0.6	CSMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
			8.9	3.97	0.79	0.7	CSMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CSMT 12 04 04-WM																												
	PM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CSMT 06 02 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
			5.6	2.38	0.79	0.7	CSMT 06 02 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
		09	9.3	3.97	0.40	0.4	CSMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
			8.9	3.97	0.79	0.7	CSMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					
	MM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CSMT 06 02 04-MM																												
			5.6	2.38	0.79	0.7	CSMT 06 02 08-MM																												
		09	9.3	3.97	0.40	0.4	CSMT 09 T3 04-MM																												
			8.9	3.97	0.79	0.7	CSMT 09 T3 08-MM																												
KM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CSMT 06 02 04-KM																													
		5.6	2.38	0.79	0.7	CSMT 06 02 08-KM																													
	09	9.3	3.97	0.40	0.4	CSMT 09 T3 04-KM																													
		8.9	3.97	0.79	0.7	CSMT 09 T3 08-KM																													
UM	06	6.3	2.38	0.10	0.1	CSCT 06 02 01-UM																													
		6.2	2.38	0.20	0.2	CSCT 06 02 02-UM																													



A58



A88



A278



A294



H36

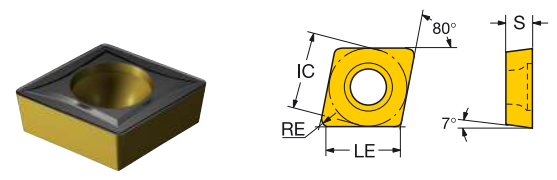


H6



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



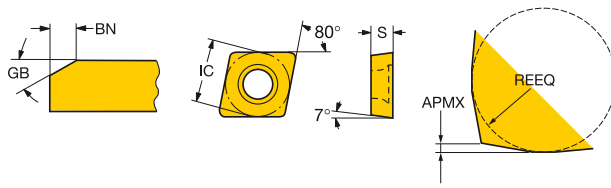
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K			N			S									
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	HT3A	1125	HT10	HT3A	1105	1115	1125	HT3A	SG5F		
Полуистовая обработка	AL	06	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL																										
			6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL																		*		*						
		09	9.3	3.97	0.40	CCGX 09 T3 04-AL																			*							
			8.9	3.97	0.79	CCGX 09 T3 08-AL																			*		*					
		12	12.5	4.76	0.40	CCGX 12 04 04-AL																			*							
			12.1	4.76	0.79	CCGX 12 04 08-AL																			*							
	UM	06	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM							*	*					*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			6.2	2.38	0.20	CCGT 06 02 02-UM							*	*					*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			6.0	2.38	0.40	CCGT 06 02 04-UM							*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		09	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 01-UM							*	*	*	*				*	*		*	*	*	*	*	*	*	*		
			9.5	3.97	0.20	CCGT 09 T3 02-UM							*	*	*	*				*	*		*	*	*	*	*	*	*	*		
			9.3	3.97	0.40	CCGT 09 T3 04-UM							*	*	*	*				*	*		*	*	*	*	*	*	*	*		
		8.9	3.97	0.79	CCGT 09 T3 08-UM							*	*	*	*		*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*			
	Черновая обработка	PR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UM			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		KR	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 12 04 08-UM			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
09			8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-PR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
12			12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
MR		06	5.6	2.38	0.79	CCMT 12 04 12-PR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-KR											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
UR	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 12 04 08-KR										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	06	5.6	2.38	0.79	CCMT 12 04 12-KR										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 09 T3 08-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
		8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
UR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 12 04 08-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 12 04 12-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 12 04 08-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 12 04 12-MR						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
UR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 06 02 08-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 09 T3 08-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	16	15.3	5.56	0.79	CCMT 12 04 08-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	16	15.3	5.56	0.79	CCMT 16 05 08-UR			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Хсел



	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H					
								7015	7025	7105	7115	7125	
Чистовая обработка	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

B

C

D

E

F

G

H



A58



A88



A278



A294



H36



H6

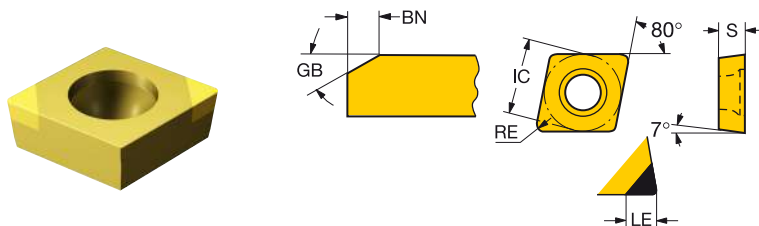


H3

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



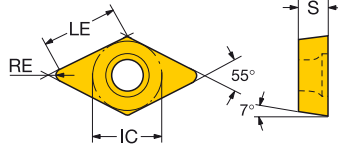
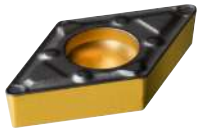
	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		N		H								
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
Чистовая обработка	06	2.4	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F													
		2.6	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202T01020F													
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★								
		2.6	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	☆						
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆								
		2.6	2.38	0.4	30°	0.15	CCGW060204S01530F													★
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204T01020F	★												★
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030F				★									
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★						
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208S01030F					☆	★							
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030F					★								
		2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP			☆	★								
		2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★					
		1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH					☆	★						
		2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★					
		2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH					☆							
		09	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F					☆	☆	☆	☆				★
			2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F					☆	☆						★
			2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F												★
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★											
		2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	☆					
		2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F					☆	☆							★
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F													★
		3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★												★
		2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★					
		2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★								
		4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP			☆	★								
		4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP			☆	★								
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH						★						
		2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH							☆	★	★			
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH					★							
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★							
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	★				
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH					★							
	2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★									
	2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★						



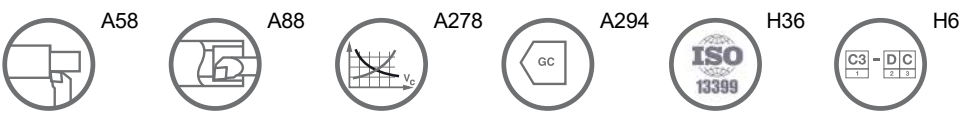


# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Пластина формы D (ромб 55°)

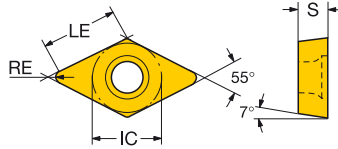
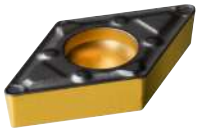


Чистовая обработка	LE	S	RE	BS	КОД ISO	P				M				K		N		S													
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SG5F		
Чистовая обработка	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF																								
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆											
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF																								
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆								
	PF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-PF																								
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-PF																								
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 02-PF																								
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMT 11 T3 04-PF																								
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMT 11 T3 08-PF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	KF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-KF																								
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-KF																								
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 02-KF																								
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMT 11 T3 04-KF																								
	Полушiroвая обработка	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			07	7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				7.0	2.38	0.79	0.6	DCMT 07 02 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		PM	11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				10.8	3.97	0.79	0.5	DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			10.4	3.97	1.19	0.8	DCMT 11 T3 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
MM		07	7.4	2.38	0.40	0.4	DCMT 07 02 04-MM																								
			7.0	2.38	0.79	0.5	DCMT 07 02 08-MM																								
		11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-MM																								
			10.8	3.97	0.79	0.5	DCMT 11 T3 08-MM																								
KM		07	7.4	2.38	0.40	0.4	DCMT 07 02 04-KM																								
			7.0	2.38	0.79	0.5	DCMT 07 02 08-KM																								
		11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-KM																								
			10.8	3.97	0.79	0.5	DCMT 11 T3 08-KM																								
Полушiroвая обработка		UM	07	7.7	2.38	0.10	0.4	DCGT 07 02 01-UM																							
				7.6	2.38	0.20	0.5	DCGT 07 02 02-UM																							
				7.4	2.38	0.40	0.6	DCGT 07 02 04-UM																							
				7.0	2.38	0.79	0.7	DCGT 07 02 08-UM																							
			11	11.5	3.97	0.10	0.4	DCGT 11 T3 01-UM																							
		11.4	3.97	0.20	0.5	DCGT 11 T3 02-UM																									
		11.2	3.97	0.40	0.6	DCGT 11 T3 04-UM																									
		10.8	3.97	0.79	0.7	DCGT 11 T3 08-UM																									
	AL	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCGX 07 02 02-AL																								
			7.4	2.38	0.40	0.5	DCGX 07 02 04-AL																								
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCGX 11 T3 02-AL																								
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCGX 11 T3 04-AL																								



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K		N			S								
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SG5F
Полуцисто вая обработка	UM	07	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★									★	☆							☆	★		
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM			☆	★										★	☆						☆	★		
		11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆	☆			★					★	☆						☆	★		
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆			★						★	☆						☆	★	
Черновая обработка	PR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★								★											
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR			☆	☆	☆	★								★										
	KR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-KR													☆	★		☆			★					★
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-KR														☆	★		☆			★				★
	MR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-MR								☆	☆	★	☆													
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-MR									☆	★	☆													
	UR	11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR			☆	★											★									
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★				★						★									
		10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★										★										



A58



A88



A278



A294



H36

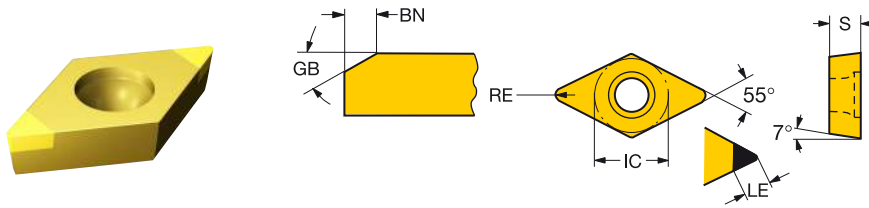


H6

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		N		H								
								7525	CD05	CD-10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
Чистовая обработка	07	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F													
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F													
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070202T01030F					☆	★							
		2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆	☆	★				
		2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01030F					☆	☆							★
		2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F													★
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	★												★
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F													★
		2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01030F					☆	★							
		11	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★											★
			1.8	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F					☆	☆	☆	☆	★			
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F					☆	☆					★	☆
			2.9	3.97	0.4	30°	0.20	DCGW11T304S02030F								★				
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★				☆							★
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F					☆	☆	☆	☆	★			
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F					☆	☆					★	☆
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F							☆	★				
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★				☆							★
			2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F					☆	★	☆	★				
			2.4	3.97	1.2	30°	0.15	DCGW11T312S01530F					★							
		4.1	3.97	0.4			DCMW11T304FP		☆	★										
		3.8	3.97	0.8			DCMW11T308FP		☆	★										
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				☆	★							
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH				☆	★		☆	★				
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				☆	☆						★	
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH				☆	★		☆	★				



A58



A88



A278



A294



H36



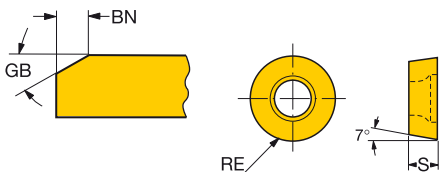
H6



H3

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



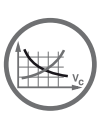
	S	RE	GB	BN	КОД ISO	P				M				K			N			S											
						4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F					
Полуцистовая обработка	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																						
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★	★			☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0			☆	★	☆	☆	☆	★	★			☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0			☆	★	☆	☆	☆	★	★				☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0			☆	★	☆			★	★	★			☆	★	★									★
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0			☆	★	☆			★	★	★			☆	★	★									★
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0			☆	★	☆			★	★	★			☆	★	★									★
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0			☆	★	☆			★	★	★			☆	★	★									★
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM					★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM					★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM					★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM					★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL													★											
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL													★											
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL													★			★								
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 M0-AL													★			★								
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆									☆	★										★
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆					☆	★			☆	★										★
		09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0		☆	★	☆			★		☆	★			☆	★			★							★
	M0	12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0		☆	★	☆					☆	★			☆	★			★							★
19		6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0		☆	★	☆					☆	★			☆	★			★							★	



A58



A88



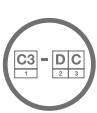
A278



A294



H36

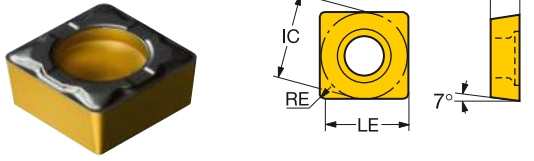


H6



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)



		LE S RE				КОД ISO	P					M					K			N			S						
		09	12	15	20		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	
Чистовая обработка	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆										☆									
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆										☆									
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆			★		☆						★	☆			
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆			★		☆						★	☆			
UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆										☆										
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆	☆	★	☆	☆										★								
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆	☆	★	☆	☆											★							
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆			
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	★		
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	★		
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM												★	☆	☆			★					★	
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM												★	☆	☆			★					★	
	AL	09	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM												★	☆	☆			★					★	
		09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																	★						
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆	☆	☆							★		☆			☆	★			
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆									★									
		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★									
	Черновая обработка	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★								★									
12			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★								★										
12			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR			☆	☆	★									★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										★								
KR		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR												☆	★	☆			★					★	
		12	8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR												☆	★	☆			★					★	
		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★	☆			★					★	
MR		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR									☆	★	☆												
		12	8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR														★									
		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR															★									
UR		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★										★									
	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR				☆	☆	★									★										

C

D

E

F

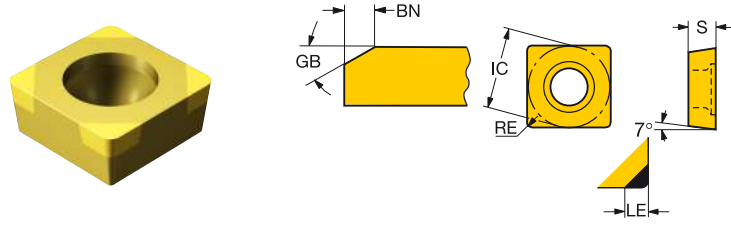
G

H



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)  
Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H			
							7015	7025	7525	
Чистовая обработка	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

D

E

F

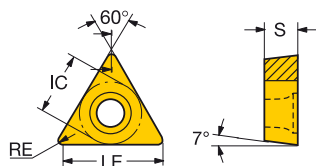
G

H



## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)



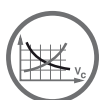
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P				M				K		N		S												
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		
Чистовая обработка	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TСМХ 09 02 02-WF																								
			9.0	2.38	0.40	0.6	TСМХ 09 02 04-WF	☆		☆						☆	☆	☆											☆		
			8.6	2.38	0.79	0.6	TСМХ 09 02 08-WF									☆	☆													☆	
			11	10.5	3.18	0.20	0.4	TСМХ 11 03 02-WF										☆	☆			☆								☆	
				10.3	3.18	0.40	0.6	TСМХ 11 03 04-WF	☆		☆						☆	☆	☆			☆								☆	☆
				9.9	3.18	0.79	0.7	TСМХ 11 03 08-WF	☆		☆						☆	☆			☆									☆	☆
			16	16.1	3.97	0.40	0.6	TСМХ 16 Т3 04-WF										☆	☆			☆								☆	
				15.7	3.97	0.79	0.5	TСМХ 16 Т3 08-WF	☆		☆						☆	☆			☆									☆	
			06	6.4	1.98	0.20		TСМТ 06 Т1 02-PF															☆								
				6.2	1.98	0.40		TСМТ 06 Т1 04-PF															☆								
				5.8	1.98	0.79		TСМТ 06 Т1 08-PF															☆								
			09	9.2	2.38	0.20		TСМТ 09 02 02-PF																☆							
			9.0	2.38	0.40		TСМТ 09 02 04-PF																☆								
		11	10.5	3.18	0.20		TСМТ 11 03 02-PF																☆								
			10.3	3.18	0.40		TСМТ 11 03 04-PF																☆								
			9.9	3.18	0.79		TСМТ 11 03 08-PF																☆								
		16	16.1	3.97	0.40		TСМТ 16 Т3 04-PF																☆								
		06	6.4	1.98	0.20		TСМТ 06 Т1 02-KF															☆									
			6.2	1.98	0.40		TСМТ 06 Т1 04-KF															☆									
			5.8	1.98	0.79		TСМТ 06 Т1 08-KF															☆									
		09	9.2	2.38	0.20		TСМТ 09 02 02-KF																☆								
			9.0	2.38	0.40		TСМТ 09 02 04-KF																☆								
		11	10.5	3.18	0.20		TСМТ 11 03 02-KF																☆								
			10.3	3.18	0.40		TСМТ 11 03 04-KF																☆								
			9.9	3.18	0.79		TСМТ 11 03 08-KF																☆								
		16	16.1	3.97	0.40		TСМТ 16 Т3 04-KF																☆								
		06	6.4	1.98	0.20		TСМТ 06 Т1 02-MF																	☆				☆	☆	☆	
			6.2	1.98	0.40		TСМТ 06 Т1 04-MF																	☆				☆	☆	☆	
		5.8	1.98	0.79		TСМТ 06 Т1 08-MF																	☆				☆	☆	☆		
	09	9.2	2.38	0.20		TСМТ 09 02 02-MF																	☆				☆	☆	☆		
		9.0	2.38	0.40		TСМТ 09 02 04-MF																	☆				☆	☆	☆		
	11	10.5	3.18	0.20		TСМТ 11 03 02-MF																	☆				☆	☆	☆		
		10.3	3.18	0.40		TСМТ 11 03 04-MF																	☆				☆	☆	☆		
		9.9	3.18	0.79		TСМТ 11 03 08-MF																	☆				☆	☆	☆		
	16	16.1	3.97	0.40		TСМТ 16 Т3 04-MF																	☆				☆	☆	☆		
	05	5.6	1.40	0.02		TСЕХ 05 01 00L-F																☆				☆	☆	☆			
		5.6	1.40	0.02		TСЕХ 05 01 00R-F																	☆				☆	☆	☆		
		5.5	1.40	0.10		TСЕХ 05 01 01L-F																	☆				☆	☆	☆		
		5.5	1.40	0.10		TСЕХ 05 01 01R-F																	☆				☆	☆	☆		
	06	6.6	1.98	0.02		TСЕХ 06 Т1 00L-F																	☆				☆	☆	☆		
		6.6	1.98	0.02		TСЕХ 06 Т1 00R-F																	☆				☆	☆	☆		
		6.5	1.98	0.10		TСЕХ 06 Т1 01L-F																	☆				☆	☆	☆		
		6.5	1.98	0.10		TСЕХ 06 Т1 01R-F																	☆				☆	☆	☆		
		6.4	1.98	0.20	0.5	TСЕХ 06 Т1 02L-F																	☆				☆	☆	☆		
	09	9.4	2.38	0.02		TСЕХ 09 02 00L-F																		☆				☆	☆		
		9.4	2.38	0.02		TСЕХ 09 02 00R-F																		☆				☆	☆		
		9.3	2.38	0.10		TСЕХ 09 02 01L-F																		☆				☆	☆		
		9.3	2.38	0.10		TСЕХ 09 02 01R-F																		☆				☆	☆		
		9.2	2.38	0.20	0.5	TСЕХ 09 02 02L-F																		☆				☆	☆		
	11	10.7	3.18	0.02		TСЕХ 11 03 00L-F																		☆				☆	☆		
		10.7	3.18	0.02		TСЕХ 11 03 00R-F																		☆				☆	☆		
		10.6	3.18	0.10		TСЕХ 11 03 01L-F																		☆				☆	☆		
		10.6	3.18	0.10		TСЕХ 11 03 01R-F																		☆				☆	☆		
		10.5	3.18	0.20	0.5	TСЕХ 11 03 02L-F																		☆				☆	☆		



A58



A88



A278



A294



H36



H6

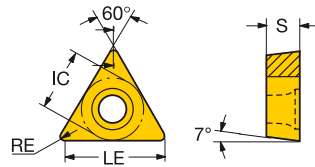




A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)



		LE S RE BS				КОД ISO	P					M					K		N		S									
		LE	S	RE	BS		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		
Получистовая обработка	UM	09	9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04-UM					*																			
		11	10.6	2.38	0.10	TCGT 11 02 01-UM					*	*								*	*	*	*			*		*		
		10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02-UM					*	*									*	*	*	*			*		*		
		10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04-UM					*	*	*								*	*	*	*			*		*		
		9.9	2.38	0.79	TCGT 11 02 08-UM					*	*	*			*					*	*	*	*			*		*		
		10.6	3.18	0.10	TCGT 11 03 01-UM					*	*	*								*	*	*	*			*		*		
		10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02-UM					*	*	*	*							*	*	*	*			*		*		
		10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04-UM					*	*	*	*							*	*	*	*			*		*		
	9.9	3.18	0.79	TCGT 11 03 08-UM					*	*	*	*							*	*	*	*			*		*			
	16	16.1	3.97	0.40	TCGT 16 T3 04-UM					*	*														*		*			
	15.7	3.97	0.79	TCGT 16 T3 08-UM						*	*													*		*				
	06	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04-AL															*	*	*	*					*		
	09	9.2	2.38	0.20	TCGX 09 02 02-AL															*	*	*	*					*		
	9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04-AL																*	*	*	*					*		
	11	10.5	2.38	0.20	TCGX 11 02 02-AL															*	*	*	*					*		
	10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04-AL																*	*	*	*					*		
9.9	2.38	0.79	TCGX 11 02 08-AL																*	*	*	*					*			
10.5	3.18	0.20	TCGX 11 03 02-AL																*	*	*	*					*			
10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04-AL																*	*	*	*					*			
9.9	3.18	0.79	TCGX 11 03 08-AL																*	*	*	*					*			
16	16.1	3.97	0.40	TCGX 16 T3 04-AL															*	*	*	*			*		*			
15.7	3.97	0.79	TCGX 16 T3 08-AL																*	*	*	*			*		*			
Черновая обработка	UM	09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		11	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	PR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-PR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	KR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-KR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	MR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-MR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
15.3		3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-MR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
22		21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-MR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-MR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
UR	11	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-UR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		



A58



A88



A278



A294



H36



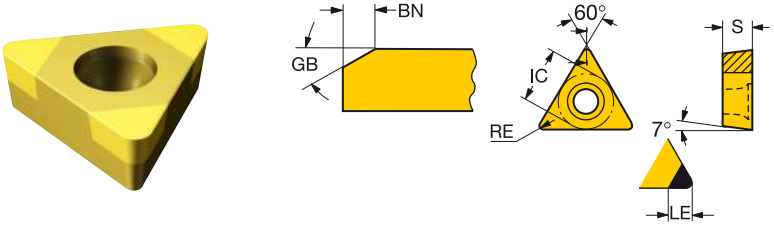
H6



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы

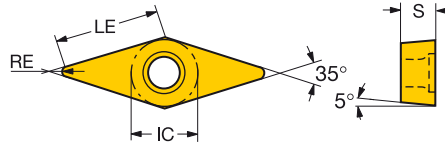
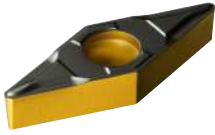


	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		N		H							
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525		
06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E												
	1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					☆							
	1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	☆					☆
09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	☆			☆				
	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								☆				
	1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	☆				☆
	1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				☆								
	2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F				☆							☆	☆
	2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	☆									
	11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F											
1.8		2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	☆							
2.8		2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	☆											☆
2.9		2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	☆							
2.0		2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					☆							
1.8		3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	☆				
2.8		3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					☆						☆	
2.8		3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F												☆
2.5		3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	☆	☆			
2.9		3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆							☆
2.9		3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F												☆
2.7		2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	☆									
2.4		2.38	0.8			TCMW110208FP				☆								
2.7		3.18	0.4			TCMW110304FP				☆								
2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP				☆									
16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP				☆								
	4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	☆									
	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP				☆								
	3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	☆									



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



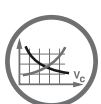
Чистовая обработка	LE	S	RE	КОД ISO	P				M				K			N			S											
					1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF																								
		10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF														*											
		10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	*			*	*									*											
		10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	*			*	*									*											
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF	*			*	*									*											
		9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF	*			*	*									*											
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF							*																	
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF				*	*										*										
	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF				*	*										*											
	15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF				*	*										*											
	Чистовая обработка	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF					*													*					
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF						*	*												*					
			11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF									*	*		*		*				*			*		
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF										*	*		*		*				*			*		
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF										*	*		*		*				*			*			
		10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF										*	*		*		*				*			*			
16		16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF										*	*		*		*			*			*				
16.2		4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF				*	*						*	*		*		*			*			*				
15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF				*	*						*	*		*		*			*			*					
Получистовая обработка	MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF					*	*											*	*	*	*				
		10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF						*	*	*	*									*	*	*	*				
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF						*	*	*	*									*	*	*	*				
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF						*	*	*	*									*	*	*	*			
	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF						*	*	*	*	*									*	*	*	*				
	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF						*	*	*	*	*	*								*	*	*	*				
	15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF						*	*	*	*	*	*								*	*	*	*		*		
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	*	*	*	*	*	*	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
Получистовая обработка	MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM										*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM											*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
Получистовая обработка	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM					*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM					*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



A58



A88



A278



A294



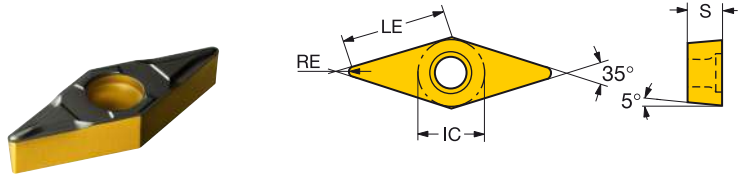
H36



H6

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



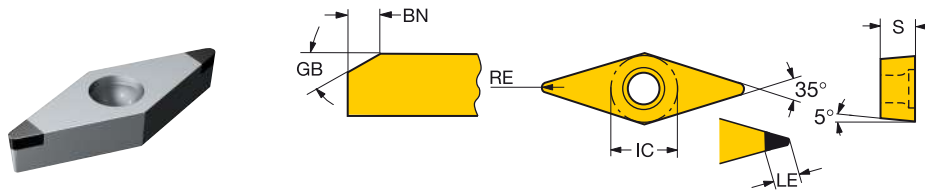
		LE	S	RE	КОД ISO	P				M				K				N				S								
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Полушаровая обработка	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																*								
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																*								
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																*								
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																*			*					
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																*		*						
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																*		*						
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																*		*						
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																*		*						
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																*		*						
		UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	*		☆	☆	☆	☆	
	15.8		4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	*		☆	☆	☆	☆		
	15.4		4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM																☆	☆	☆	*		☆	☆	☆	☆	
PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆	*							
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆	*						
	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR											☆	☆			☆	☆	☆	*				☆			
KR		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR											☆	☆			☆	☆	☆	*				☆			
	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR																☆	☆	☆	*				☆		
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR																	☆	☆	☆	*				☆	
MR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆	*				☆			
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆	*				☆		
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆	*				☆		



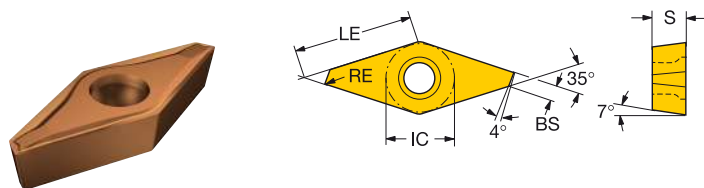
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		N		H								
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
Чистовая обработка	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F												
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					*							
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				*	*	*	*	*				*
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F				*	*	*	*	*				*
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		*	*									
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			*									
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				*	*	*	*	*				*
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F				*	*	*	*	*				*
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				*	*	*	*	*				*
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	*			*	*	*	*	*				*
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				*	*	*	*	*				*
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				*	*	*	*	*				*
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	*			*	*	*	*	*				*
	4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		*	*										
	3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		*	*										
	2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP		*	*										



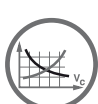
	LE	S	RE	BS	КОД ISO	P		M		K		N		S	
						1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
Чистовая обработка	11	11.1	3.18	0.0	1.4	VSEX 11 03 00L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.1	3.18	0.0	1.4	VSEX 11 03 00R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.0	3.18	0.1	1.2	VSEX 11 03 01L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		11.0	3.18	0.1	1.2	VSEX 11 03 01R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*



A58



A88



A278



A294



H36



H35

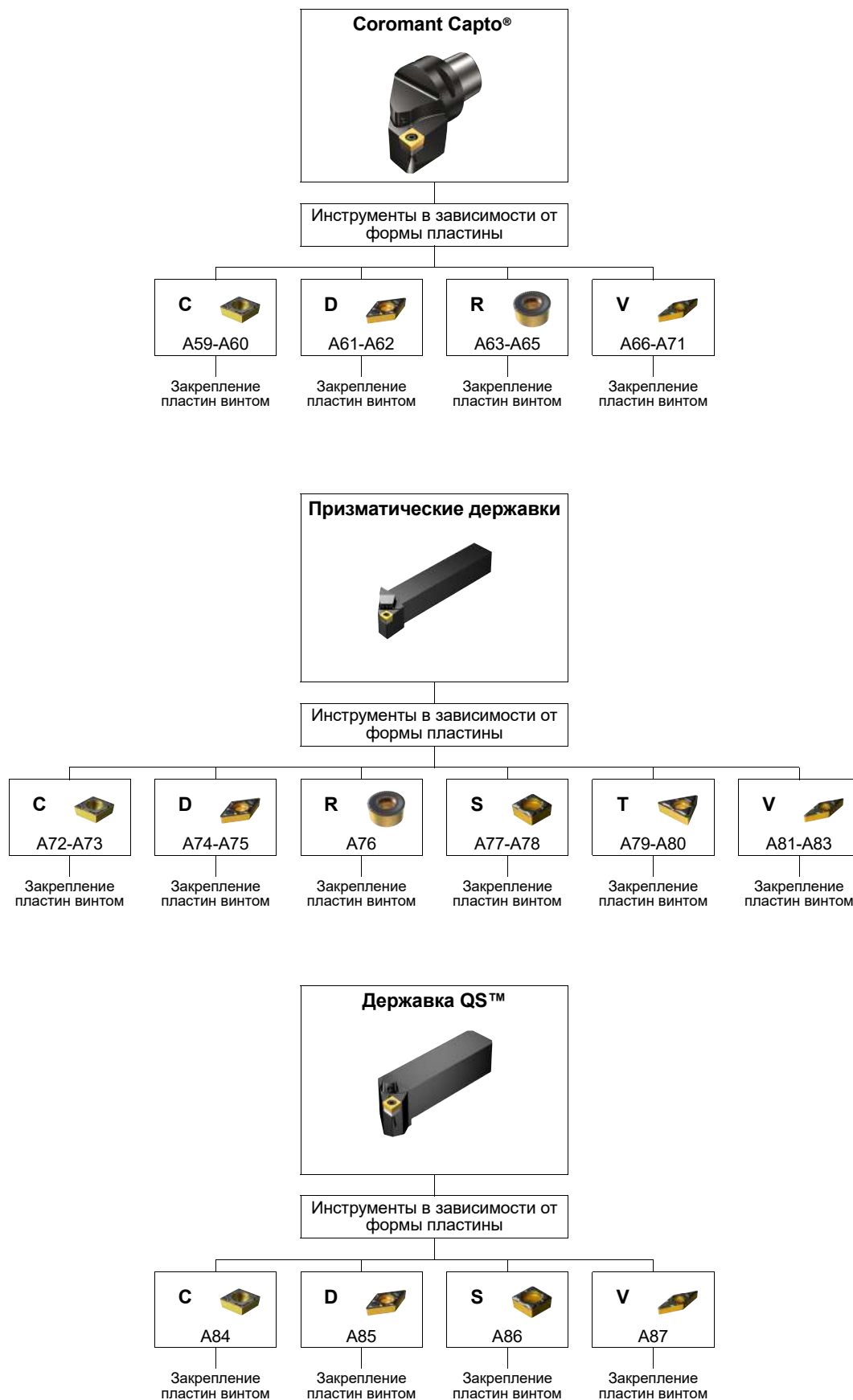


H6



H3

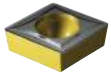
# Инструменты CoroTurn® 107 для наружной обработки



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

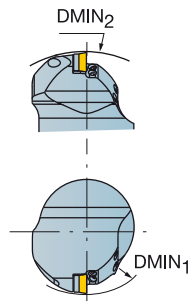
## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

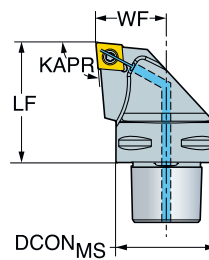


 CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW

KAPR



95.0°



MIID	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
09	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
	C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
12	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
	C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
	C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

MIID	Комплекующие					
	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

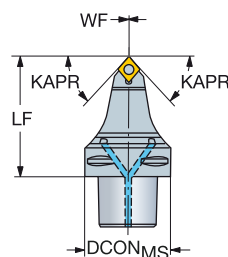
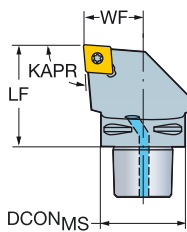
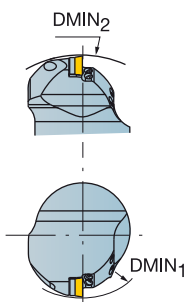
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B

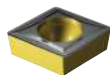
KAPR

Cx-SCLCR/L  
95.0°

Cx-SCMCN (M-T)  
95.0°



C



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	C3	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG			
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08	
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08	
		C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08	
		C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08	
		12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
			C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08	
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08	

E

CZC <sub>MS</sub>	C6	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H





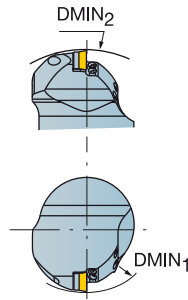
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

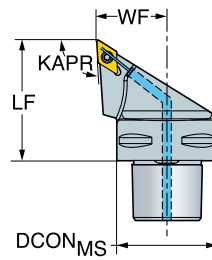
### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



KAPR



93.0°



CCMT, CCGT

CCGX, CCET

CCMW

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

#### Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

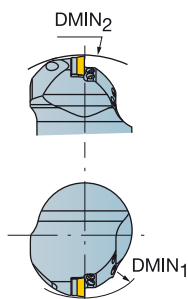
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

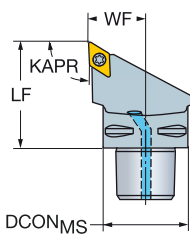
B



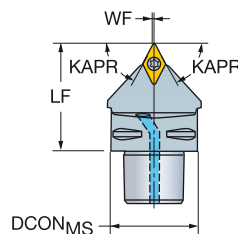
KAPR



Cx-SDJCR/L  
93.0°



Cx-SDNCN  
62.5°



C

- DCMT, DCMX, DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					MID		
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM		KG	
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

E

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-01
11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-02

F

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



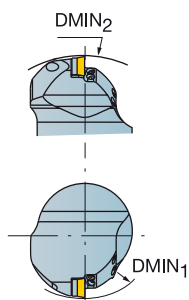
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

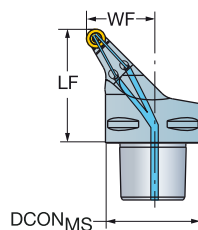
### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



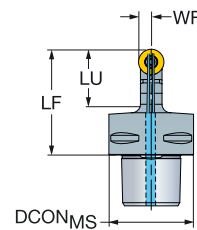
RCMT  
RCGX-AL



Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	10	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C6	140.0	300.0			C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0
	12	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
	C6	120.0	195.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0	
		C6	150.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0
16	C5	175.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
	C6	175.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0	
	10	C5	165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C4	140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
	C5	165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0	
		C6	190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
	C6	190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0	
		16	C6	190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

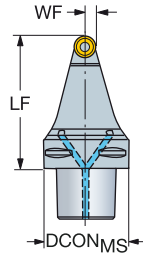
A

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ

B



C

RCMT  
RCGX-AL

D

	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-10	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
16	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-16	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = Нейтральное исполнение

E

	Комплекующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

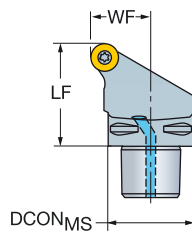
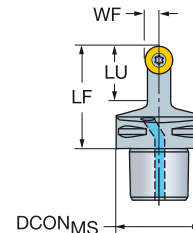
## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



RCMT  
RCGX-AL

C<sub>x</sub>-SRSCR/LC<sub>x</sub>-SRDCN

C

Изображение	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID	
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00050-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0	
	C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0	
	06	C4	27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0	
	08	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0	
	10	C3	27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0	
		C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0	
	12	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0	
	16	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0	
	20	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Изображение	Комплекующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

H

**A** ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

**B**

KAPR 93.0°

**C**

**D**

						Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
16	C6 85.0	50°	3	C6-SVUBR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08		
	C8 100.0	50°	3	C8-SVUBR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**E**

Комплекующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

**G**

**H**

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

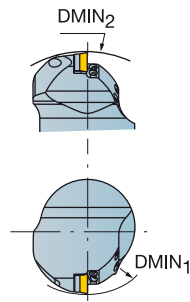
## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

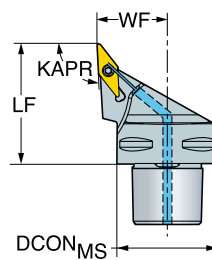



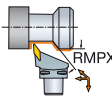
 VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T  
 VBMW, VCMW

KAPR



93.0°



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
	C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08	

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения**

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

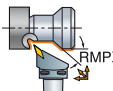

C<sub>x</sub>-SVVBN...C  
72.5°C<sub>x</sub>-SVHBR/L...C  
107.5°

C

 VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET

 VBMT, VCMW

D

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5	165.0	70°	3	C4-SVVBN-00055-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08	
		C5	165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08	
		C6	190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16C	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08	

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A40

F2

E1

G1

H36

H10

H5

A 68



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

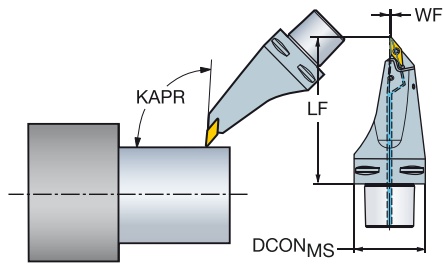



 VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T

 VB MW, VCMW

KAPR

95.0°



					Размеры, мм						
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
16	C6	45°	3	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение											

#### Комплектующие

Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

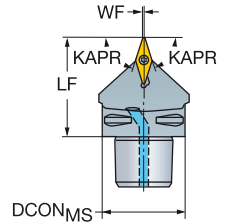
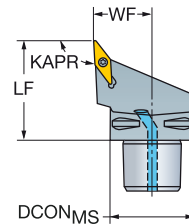
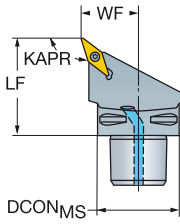
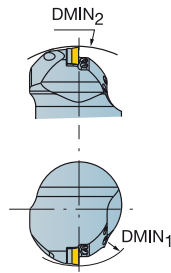
B

KAPR

Cx-SVHBR/L  
107.5°

Cx-SVJBR/L  
93.0°

Cx-SVVBN  
72.5°



C



- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMT, VCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CN5C	Код заказа	Размеры, мм						MID		
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG			
	11	C3	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04		
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4		35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5		35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04	
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
		C5		50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04	
	11	C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4		50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04	
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5		50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04	
		C5		50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04	
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
		C5		70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04	
	16	C4	140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08	
		C5	165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08	
		C6	190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08	

F

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



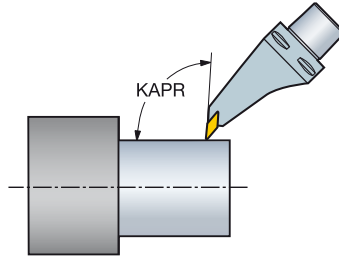
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

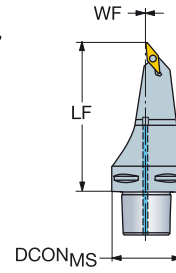
Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR



95.0°



					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
16	C5	45°	3	C5-SVMBL-00115-16	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08	
	C6	45°	3	C6-SVMBL-00130-16	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08	
	C6	47°	3	C6-SVMBL-33120-16A	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08	

L = Левое исполнение

## Комплекующие

Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

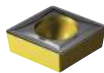
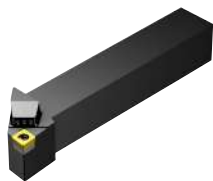
A

# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

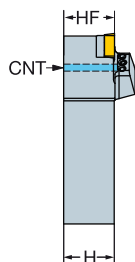
Высокоточная подача СОЖ

B

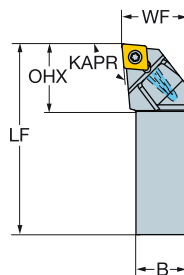


CCMT

KAPR



95.0°



C

D	CZC <sub>MS</sub> OHX CNSC				Код заказа	Размеры, мм										MIID
	09	16 x 16	26.5	1		SCLCR/L 1616H 09HP	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

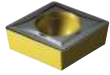
H



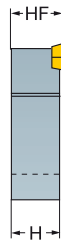
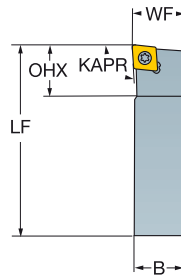
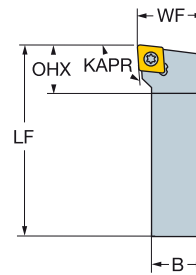
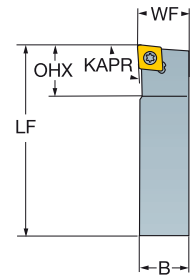
RUS

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



KAPR

SCACR/L-S  
90.0°SCLCR/L  
95.0°SCLCR/L-S  
95.0°

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	09	16 x 16	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	SCLCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	SCLCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	SCLCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	SCLCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03		
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A40



F2



E1



H36



H10

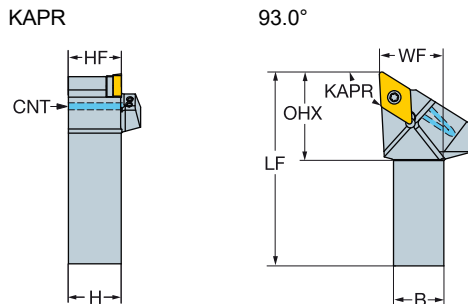
A

# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

B



C

- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

						Размеры, мм											MIID
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG		
	11	16 x 16	27°	28.0	1	SDJCR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08	
		32 x 25	27°	28.0	1	SDJCR/L 3225P 11HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



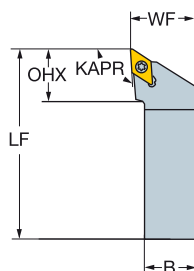
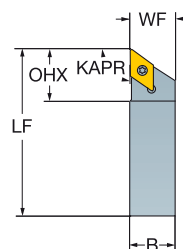
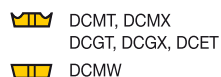
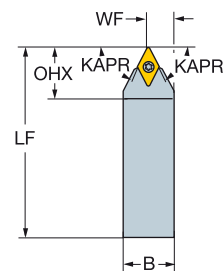
RUS

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



KAPR

SDJCR/L  
93.0°SDJCR/L-S  
93.0°SDNCN  
62.5°

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						NM	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04	
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04	
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04	
	11	16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08	
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08	
	07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
	11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08	
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08	
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08	

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03		
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09		
SDNCN 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



H36



H10

A

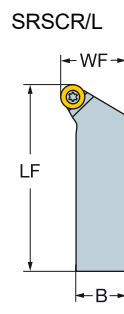
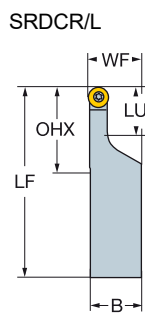
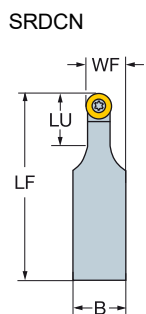
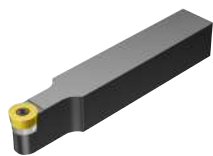
ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

B



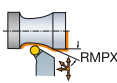
C

RCMT  
RCGX-AL

D



E



Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм					NM	KG	MID	
					B	H	LF	WF	HF				
08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 M0
10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0
	25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0
	32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
	25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 M0
	32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0
16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 M0
	32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0
20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 M0
05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 M0
06	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 M0
	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0
08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
	25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0
	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0
05	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 M0	
06	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 M0	
08	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 M0	
10	20 x 20	27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0	
	25 x 25	27°	28.0	SRSCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0	
	32 x 25	27°	28.0	SRSCR/L 3225P 10	25.0	32.0	170.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0	
	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0	
16	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 M0	
20	32 x 32	27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 M0	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
05	32 x 25	5513 020-05	
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03	
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04	
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



A40



F2



E1



H36



H10



# Державки CoroTurn® 107 для точения

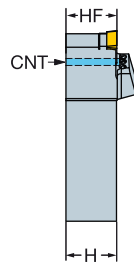
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

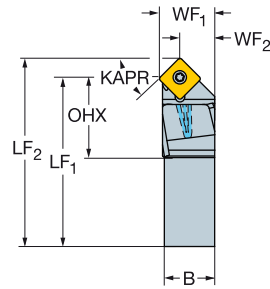


SCMT

KAPR



45.0°



		Размеры, мм														
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение																

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

RUS

B

KAPR

SSBCR/L  
75.0°

SSDCN  
45.0°

SSDCR/L  
45.0°

C

D

CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								NM	KG	MIID
				B	H	LPR	LF	WF	HF					
09	16 x 16	10°	15.3	SSBCR/L 1616H 09	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08	
12	25 x 25	10°	20.1	SSBCR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08	
09	16 x 16	45°	15.1	SSDCN 1616H 09	16.0	16.0		100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08	
09	16 x 16	0°	9.5	SSDCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08	
	20 x 20	0°	12.4	SSDCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08	
12	20 x 20	0°	13.9	SSDCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08	
	25 x 25	0°	13.9	SSDCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплекующие				
CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

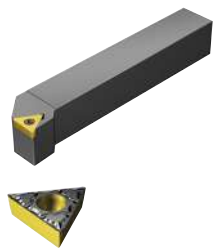
G

H

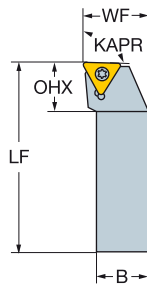
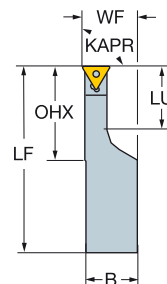
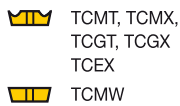
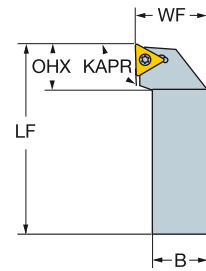
A 78

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



KAPR

STFCR/L  
91.0°STFCR/L-A  
90.0°STGCR/L  
91.0°

	CZC <sub>MS</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	11	16 x 16	14.9	STFCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04	
	16	16 x 16	19.9	STFCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08	
		20 x 20	21.3	STFCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08	
		25 x 25	22.8	STFCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08	
	11	20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-A	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-AB1	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	STFCR/L 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	14.1	STGCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04	
		16 x 16	14.1	STGCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04	
	16	16 x 16	20.1	STGCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08	
		20 x 20	20.4	STGCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08	
		25 x 25	20.9	STGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A40



F2



E1



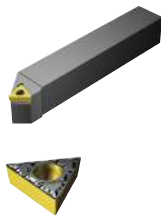
H36



H10

# Державки CoroTurn® 107 для точения

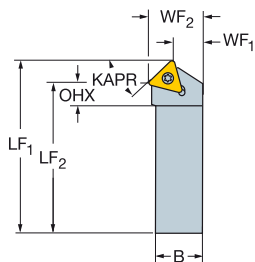
## Закрепление пластин винтом



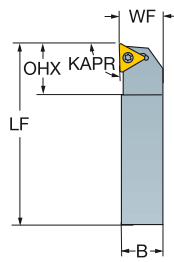
KAPR



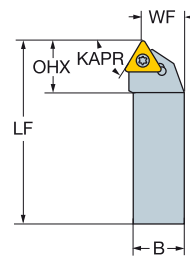
STDCR/L  
45.0°



STJCR/L-S  
93.0°



STTCR/L  
60.0°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Размеры, мм	MIID		
						B	H
STDCR/L 1616H 16	16	16 x 16	45°	21.0	16.0 16.0 100.0 100.0 6.8 16.0 3.0 0.21	TCMT 16 T3 08	
STJCR/L 1616K 11-S	11	16 x 16	0°	16.0	16.0 16.0 125.0 16.0 16.0 0.9 0.27	TCMT 11 02 04	
STTCR/L 1616H 11	11	16 x 16	30°	12.9	16.0 16.0 100.0 13.0 16.0 0.9 0.21	TCMT 11 02 04	
STTCR/L 1616H 11-B1	11	16 x 16	30°	12.9	16.0 16.0 100.0 13.0 16.0 0.9 0.21	TCMT 11 03 04	
STTCR/L 2020K 16	16	20 x 20	30°	21.2	20.0 20.0 125.0 17.0 20.0 3.0 0.41	TCMT 16 T3 08	
STTCR/L 2525M 16	16	25 x 25	30°	21.2	25.0 25.0 150.0 22.0 25.0 3.0 0.74	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки CoroTurn® 107 для точения

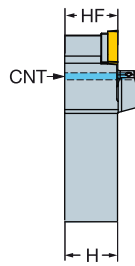
## Закрепление пластин винтом

### Высокоточная подача СОЖ

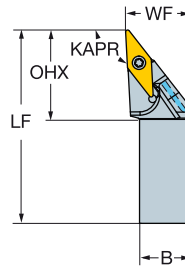


- VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

KAPR



93.0°



		Размеры, мм													
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
						16	32 x 25	44°	37.6	1	SVJBR/L 3225P 16HP	25.0	32.0	170.0	32.0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

B

C

- VBMT, VBGТ, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

		Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID			
16	20 x 20	35°	27.6	SVHBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08		
	25 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08		
	32 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08		
22	25 x 25	35°	35.2	SVHCR/L 2525M 22-R2	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20		
11	16 x 16	70°	21.1	SVVBN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04		
	20 x 20	70°	21.1	SVVBN 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04		
	25 x 25	70°	21.1	SVVBN 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04		
	16	20 x 20	70°	31.5	SVVBN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08	
	25 x 25	70°	31.5	SVVBN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08		
	32 x 25	70°	31.5	SVVBN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08		
11	16 x 16	70°	21.0	SVVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04		

E

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3,0 мм и опорной пластиной 5322 270-04 державка должна быть доработана. См. иллюстрацию.

G

H

A 82

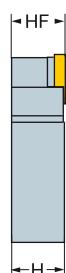
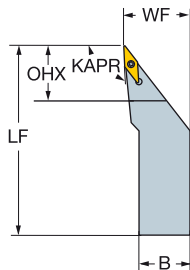
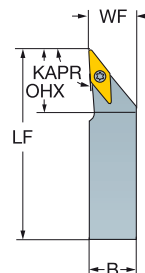
RUS

# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



KAPR

SVJBR/L  
93.0°SVJBR/L-S  
93.0°

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						NM	KG	MID
						B	H	LF	WF	HF				
	11	16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04	
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04	
	25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04		
	16	20 x 20	50°	31.1	SVJBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08	
		25 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08	
		32 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08	
	11	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04		
	16	16 x 16	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A40



F2



E1



H36



H10

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Державки QS CoroTurn® 107 для точения**

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

95.0°

C

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR NM KG			MIID
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
	09	20 x 20	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A 84

RUS



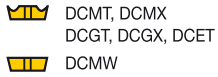
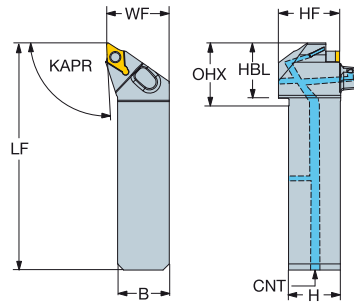
# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

### Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



		Размеры, мм													
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
					11	20 x 20	27°	47.5	3	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0
	25 x 25	27°	54.0	3	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

#### Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Державки QS CoroTurn® 107 для точения**

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

45.0°

B

C

SCMT

D

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG	MIID
				B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
09	20 x 20	52.5	3	QS-SSDCR/L 2020 09C	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
	25 x 25	53.5	3	QS-SSDCR/L 2525 09C	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A40

F2

E1

G1

H36

H5

A 86

RUS

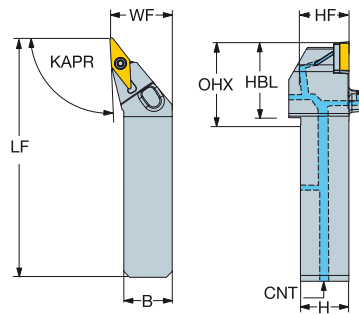
# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

### Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



		Размеры, мм															
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
																	VBMT, VCGT, VCGX, VCET
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

#### Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A40



F2



E1



G1



H36



H5

# Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки

RUS

B

C

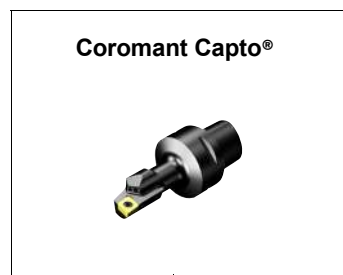
D

E

F

G

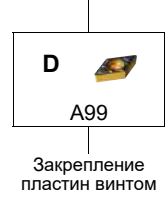
H



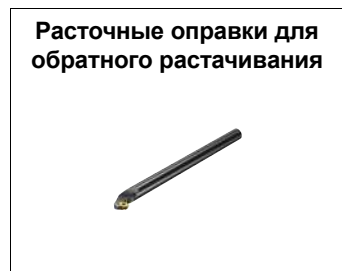
Инструменты в зависимости от формы пластины



Инструменты в зависимости от формы пластины

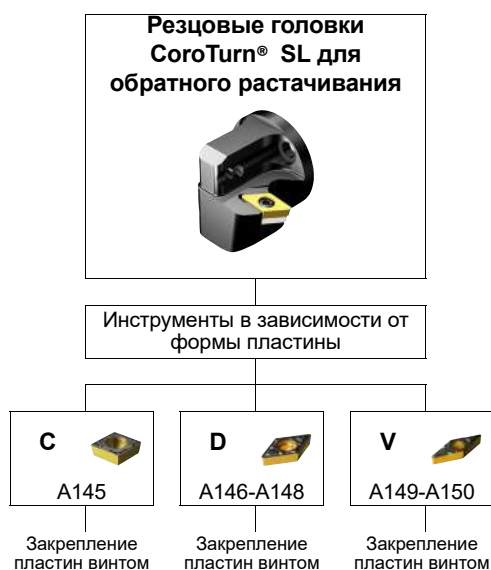
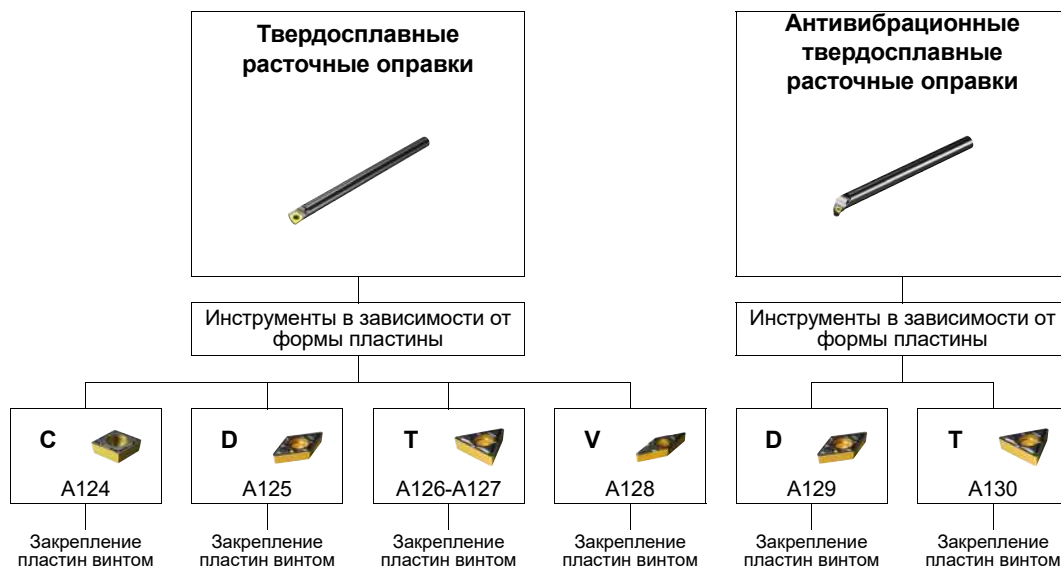


Инструменты в зависимости от формы пластины



Инструменты в зависимости от формы пластины

## Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки



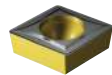
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

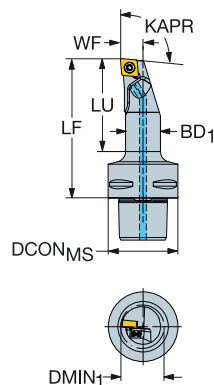
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW



C

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
	C4	21.5	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
	C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
	C5	21.5	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
	C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
12	C4	32.0	69.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
	C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплекующие	
	Винт пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



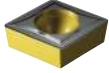
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

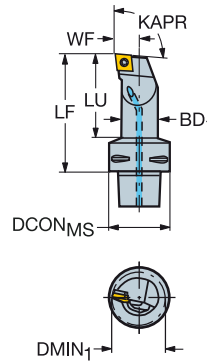
### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

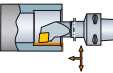
KAPR

95.0°



 CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
	C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
	C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
	C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
	C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
	C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
	C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
	C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
	C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
	C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
	C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
	C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
	C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

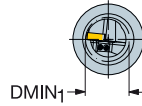
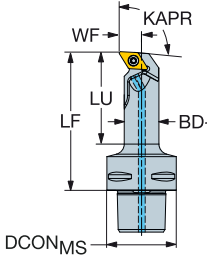
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX, DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

		Размеры, мм						Cод заказа			Cвойства			MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNSC	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
	C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08	
	C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие	
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

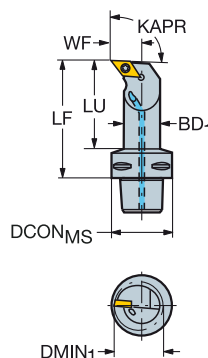
### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CN5C	Код заказа	Размеры, мм						MID		
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
	C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
	C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
	C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
	C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
	C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
	C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
	C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
	C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
	C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
	C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
	C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

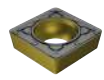
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

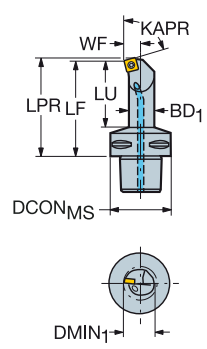
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

75.0°



- SCMT, SCGX
- SCMW



D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
09	C4	25.0	58.0	10°	3	C4-SSKCR-13080-09	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
	C5	25.0	56.0	10°	3	C5-SSKCR-13080-09	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплекующие
Винт 5513 020-09

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения



Закрепление пластин винтом

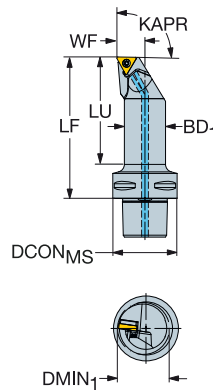
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

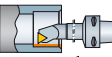
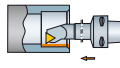
KAPR

91.0°



 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW



							Размеры, мм								MIID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L11070-11HPB1	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04	
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L13080-11HPB1	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04	
	16	C4	32.0	69.0	3	C4-STFCR/L-17090-16HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08	
		C5	32.0	67.0	3	C5-STFCR/L-17090-16HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08	
		C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR-22110-16HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплекующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

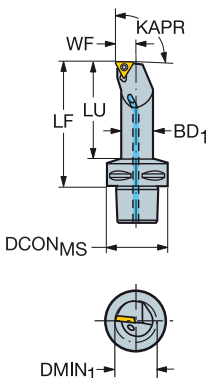
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

91.0°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



C

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID		
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

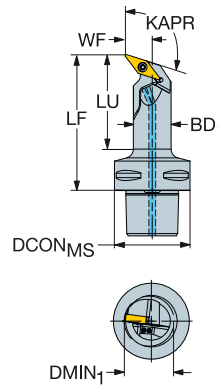
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



KAPR

107.5°



 VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T  
 VBMW, VCMW



							Размеры, мм								
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	C4-SVQBR/L13070-11HPB1	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16HP	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16HP	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	C6-SVQBR/L-22120-16HP	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

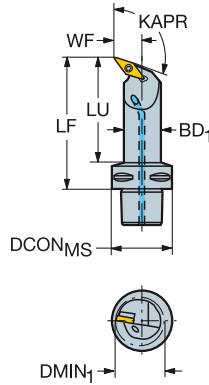
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

107.5°



- VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW



D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
							DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
	11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	C4-SVQBR-13070-11	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	C4-SVQBR-15080-11	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	C4-SVQBR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	C4-SVQBR/L-27120-16	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	C5-SVQBR/L-27140-16	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR-18090-16	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR-35150-16	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	C6-SVQBR/L-35175-16	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

## Закрепление пластин винтом

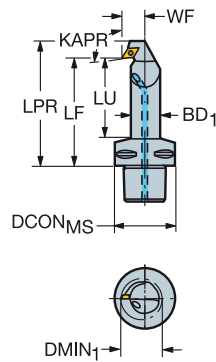
### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



							Код заказа	Размеры, мм							MID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
	07	C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	C4-SDUCR/L-15080-07X	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	C4-SDUCR/L-18090-07X	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	C5-SDUCR/L-18090-07X	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	C5-SDUCR-15080-07X	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

 Винт  
 5513 020-03
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A1



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

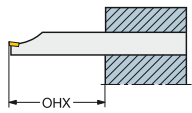
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

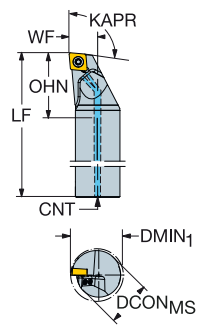
B



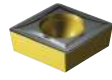
KAPR



95.0°



C



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID		
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	CNT	BAR		NM	KG
09	20	25.0	80.0	33.8	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
25	32.0	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло	
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

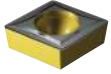




# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

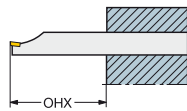
### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



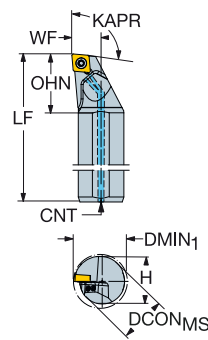
CCMT, CCGT  
CCGX, CCET

CCMW

KAPR



95.0°



							Размеры, мм												
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID			
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08		
		25	32.0	100.0	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие	
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

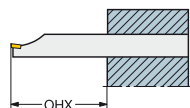
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

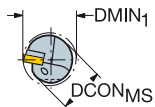
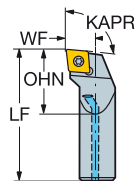
B



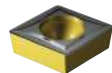
KAPR



95.0°



C



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
06	8	10.0	32.0	12.0	A08H-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
	10	12.0	40.0	15.0	A10K-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	A12M-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
	16	20.0	64.0	24.0	A16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
09	16	20.0	64.0	24.0	A16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
	20	25.0	80.0	30.0	A20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

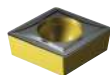
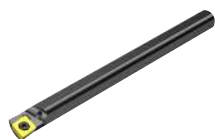
H



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

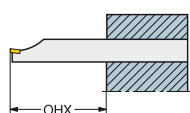
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

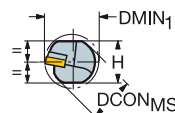
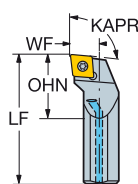


CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW

KAPR



95.0°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, мм							MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
	10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
	20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 09	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
12	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 12	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
	32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-SCLCR/L 12	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
	40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-SCLCR/L 12	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
06	8-12	5513 020-46		
06	16	5513 020-03		
09	16-20	5513 020-09		
09	25	5513 020-10		
12	25	5513 020-17		
12	32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



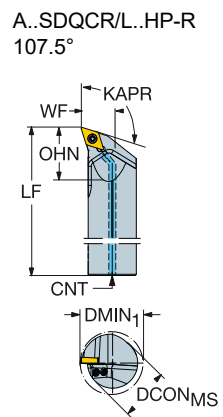
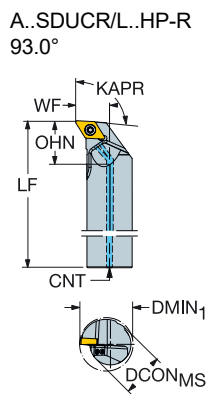
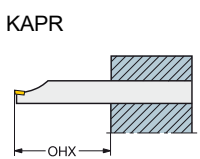
H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

B

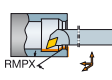


C



- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D



		Размеры, мм															
		CZCMS	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	27°	100.0	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
	CZCMS	Винт пластины	Сопло
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

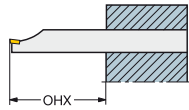
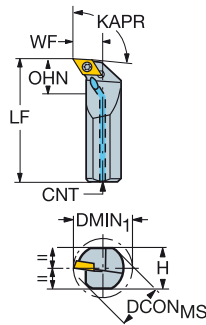
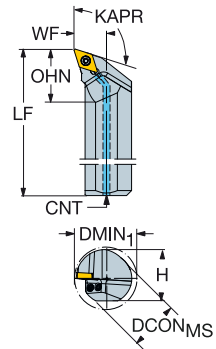
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

KAPR

A..SDUCR/L...HP  
93.0°A..SDQCR/L...HP  
107.5°

		Размеры, мм																
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	27°	100.0	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
		Винт пластины	Сопло
	CZC <sub>MS</sub>		
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

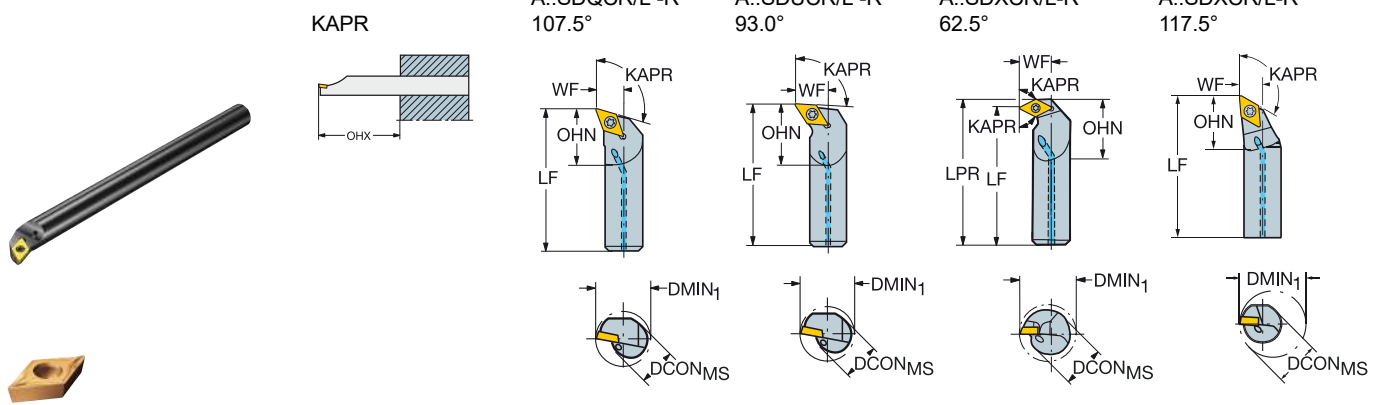


# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C



- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID			
							DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG		
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08	
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08	
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
	16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

		Комплектующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09

G

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



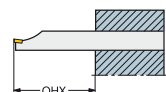
# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

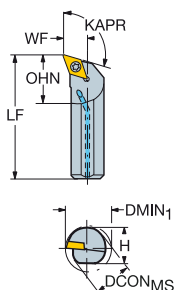
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



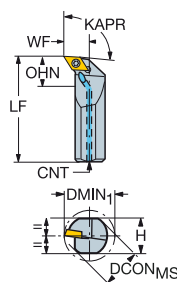
KAPR



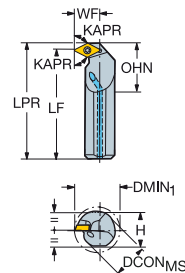
A..SDQCR/L  
107.5°



A..SDUCR/L  
93.0°



A..SDXCR/L  
62.5°



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID		
								DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
		12	16.0	17°	48.0	18.0	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
		16	20.0	17°	64.0	24.0	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08	
		25	32.0	17°	100.0	37.5	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08	
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
		12	16.0	27°	48.0	18.0	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
		16	20.0	27°	64.0	24.0	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08	
		25	32.0	27°	100.0	37.5	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08	
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	60°	100.0	37.5	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие	
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	
	07	10	5513 020-48
	07	12-16	5513 020-03
	11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10	

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



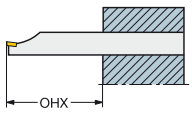
H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

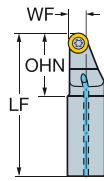
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

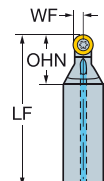
B



A..SRXDR/L-R



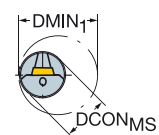
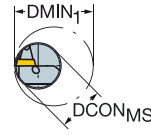
A..SRDDN-R



C



R300



D

		Размеры, мм														
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	A16K-SRDDN 08-R	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 08-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 10-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

E

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

		Комплекующие
CZC <sub>MS</sub>		Винт пластины
08	16	5513 020-48
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43

F

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H





# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

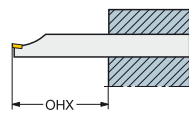
### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



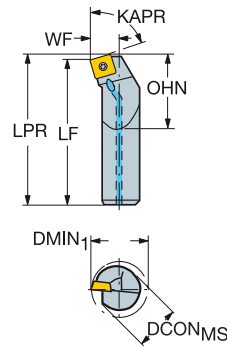
SCMT, SCGX

SCMW

KAPR



75.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID			
								DCON <sub>MS</sub>	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR 09-R	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR 09-R	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплектующие

Винт пластины  
5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

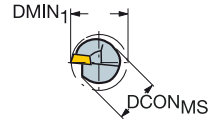
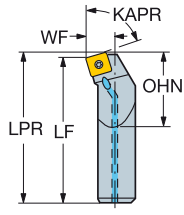
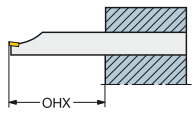
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

B



KAPR

75.0°



C



- SCMT, SCGX
- SCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID			
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08	
12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
09	16-20	5513 020-09		
12	25	5513 020-17		
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

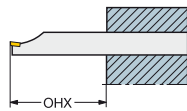
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

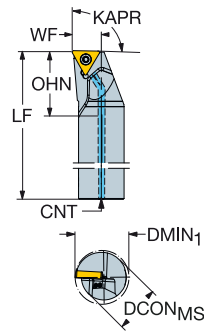


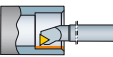
 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW

KAPR




91.0°



	Размеры, мм						Размеры, мм						MID		
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	CNT	BAR		NM	KG
11	20	25.0	80.0	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
16	25	32.0	100.0	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло
11	20	5513 020-03	5691 026-23
16	25	5513 020-10	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

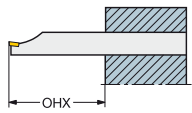
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

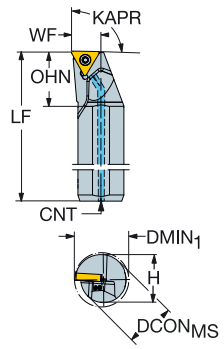
B



KAPR



91.0°



C



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

		Размеры, мм																
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
		16	25	32.0	100.0	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

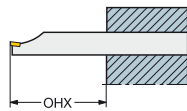
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

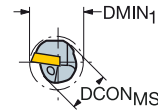
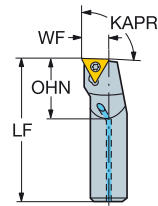


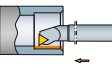
 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW

KAPR




91.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
	8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
	20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	12-25	5513 020-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A11



F2



G1



H36



H10



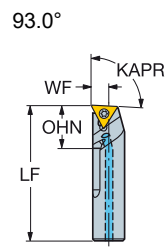
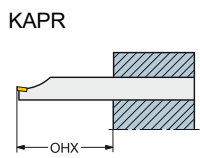
H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

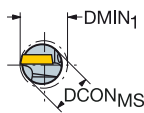
B



C



TCEX



D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
05	5	6.0	20.0	7.5	A05F-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
						6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
06	8	9.0	32.0	12.0	A08H-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
						10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплекующие
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

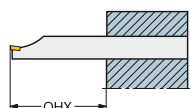
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

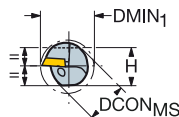
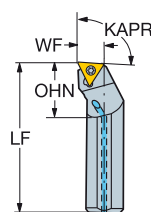






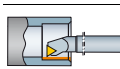





 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW

KAPR




91.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							  	MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF					
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
	40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплекующие			
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



G1



H36



H10



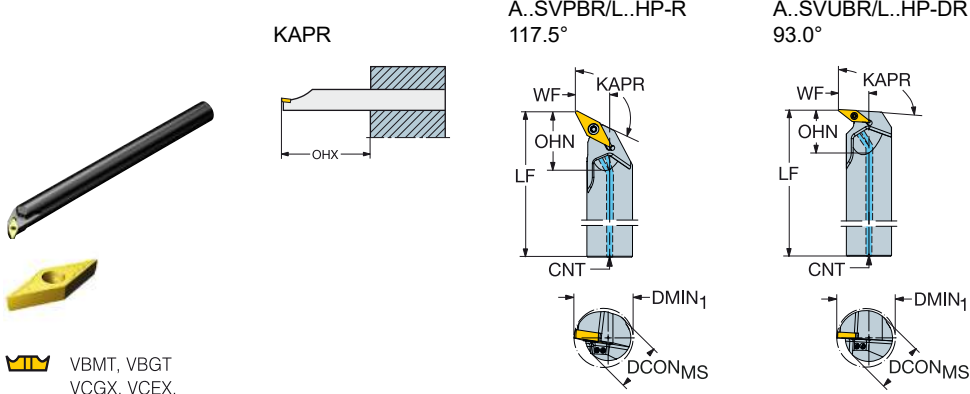
H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

B



C

- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

								Код заказа	Размеры, мм							MID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON <sub>MS</sub>		BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

E

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

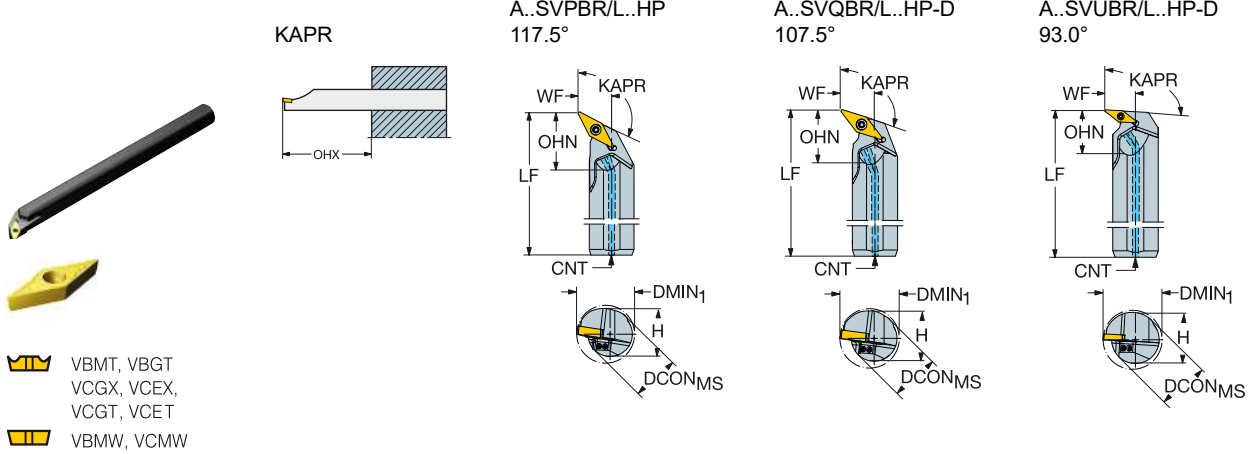




# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



RMPX	Размеры, мм							Код заказа	Размеры, мм							MIID		
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DMIN <sub>1</sub>		H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM		KG	
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Сопло	
	11	25	5513 020-20	5691 026-13
	16	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

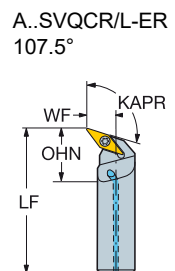
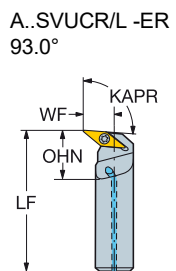
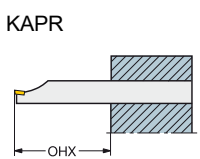


# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

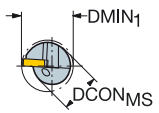
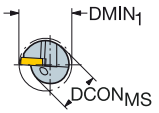
B



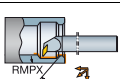
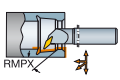
C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



D



										Размеры, мм						
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины  
5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

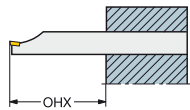
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

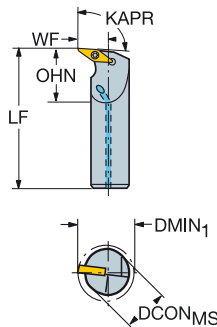


- VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T
- VBMT, VCMW

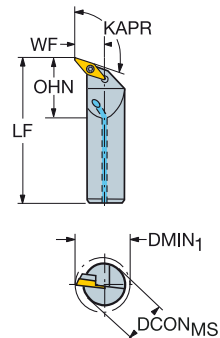
KAPR



A..SVUBR/L -ER  
93.0°



A..SVQBR/L -R  
107.5°



	Размеры, мм							Код заказа	Размеры, мм				MID			
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON <sub>MS</sub>		BD	LF	WF	BAR		NM	KG	
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие
Винт пластины
5513 020-20

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



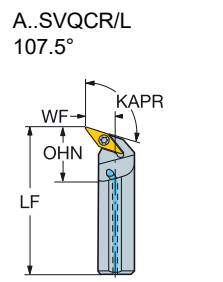
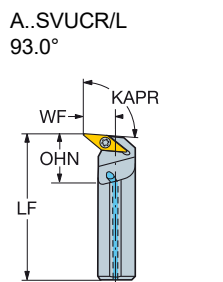
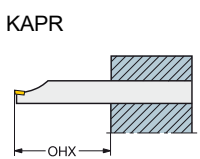
H5

# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

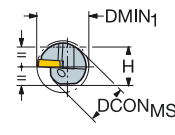
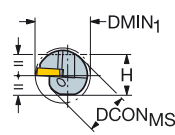
B



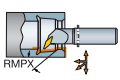
C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



D



											Размеры, мм							
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04	
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

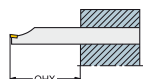
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

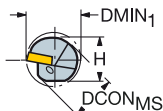
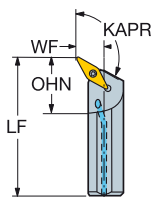


- VBMT, VBGТ, VCGX, VCEX, VCGT, VCEТ
- VBMW, VCMW

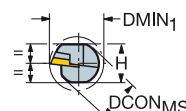
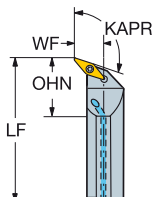
KAPR



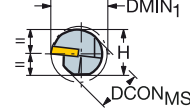
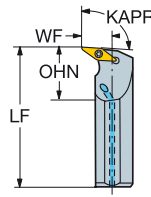
A..SVPBR/L  
117.5°



A..SVQBR/L  
107.5°



A..SVUBR/L  
93.0°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID			
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	BAR	NM		KG		
16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08	
	32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08	
	40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08	
11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04	
	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04	
	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04	
	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04	
	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04	
	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04	
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
		32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08
		40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04
16		22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04	
20		27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04	
20		27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04	
25		33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04	
25		33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04	
16		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
		32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08
	40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	Комплекующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

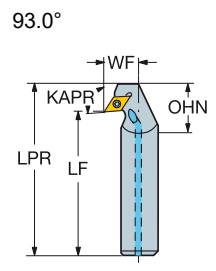
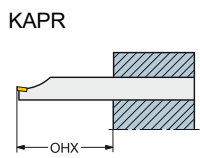


# Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

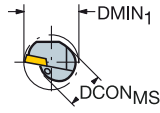
B



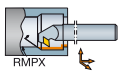
C



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



D



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID			
							DCON <sub>MS</sub>	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H





# Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

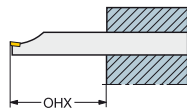
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

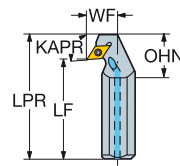


-  DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
-  DCMW

KAPR



93.0°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID		
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG
07	16	22.0	27°	64.0	24.0	A16R-SDUCR/L 07-EX	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	20	27.0	27°	80.0	30.0	A20S-SDUCR/L 07-EX	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	25	33.0	27°	100.0	37.5	A25T-SDUCR/L 07-DX	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
11	32	40.0	27°	128.0	48.0	A32T-SDUCR/L 11-X	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
07	16-25	5513 020-03	5512 090-01	
11	32	5513 020-01	5322 263-01	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



G1



H36



H10



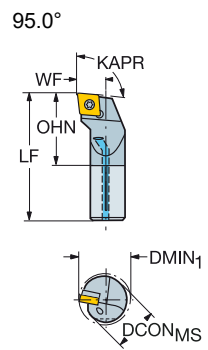
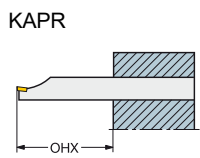
H5

# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

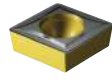
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
06	8	10.0	48.0	17.0	E08K-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
	10	12.0	60.0	21.0	E10M-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
	12	16.0	72.0	25.0	E12Q-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	16	20.0	96.0	33.0	E16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
09	16	20.0	96.0	33.0	E16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
	20	25.0	120.0	36.3	E20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
	25	32.0	150.0	41.3	E25T-SCLCR/L 09-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09
09	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

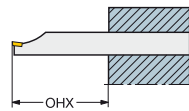
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

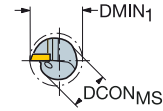
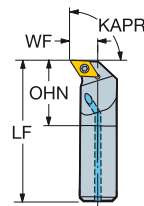


- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

KAPR



93.0°



		Размеры, мм						Код заказа	Размеры, мм					MIID		
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR		NM	KG
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



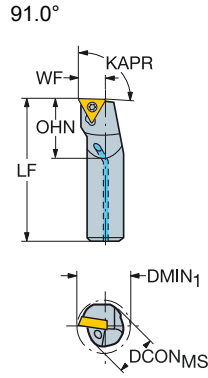
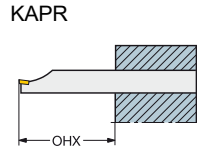
H5

# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
06	6	8.5	36.0	15.0	E06H-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	8	11.0	48.0	20.0	E08K-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
09	10	13.0	60.0	25.0	E10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
	12	16.0	72.0	30.0	E12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
11	16	20.0	96.0	33.2	E16R-STFCR/L 11-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
	16	20.0	96.0	40.0	E16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
	20	25.0	120.0	36.3	E20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
	25	32.0	150.0	41.5	E25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
16	25	32.0	150.0	41.5	E25T-STFCR/L 16-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	16-25	5513 020-03
16	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



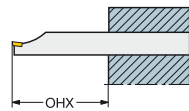
# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

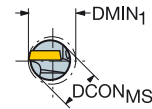
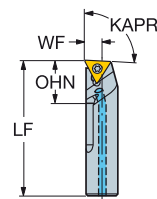
### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



KAPR



93.0°



	Размеры, мм						Размеры, мм							MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
05	5	6.0	30.0	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
	6	7.0	36.0	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
06	8	9.0	48.0	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
	10	11.0	60.0	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины
	05	5-6
	06	8
	06	10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10



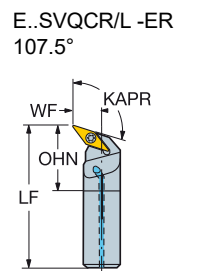
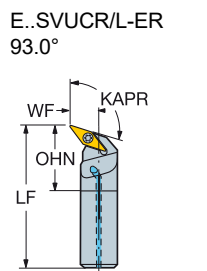
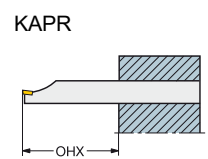
H5

# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

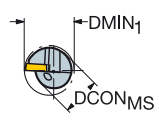
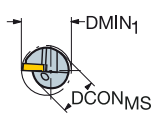
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B

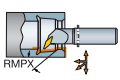


C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

D



		Размеры, мм														
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





# Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

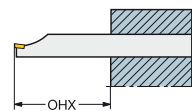
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

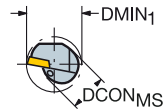
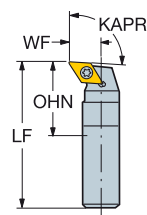


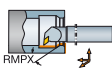
-  DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
-  DCMW

KAPR



93.0°



	Размеры, мм						Размеры, мм						MIID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	NM	KG		
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

Винт пластины  
5513 020-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



G1



H36



H10

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

# Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

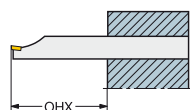
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

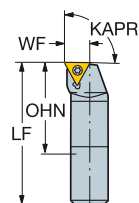
B



KAPR





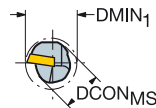
91.0°




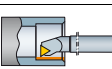
C



-  TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
-  TCMW



D

		Размеры, мм				Код заказа	Размеры, мм					MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN		DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	NM		KG
	09	10	13.0	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины  
5513 020-05

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



A41



F2



G1



H36



H10

A 130

**SANDVIK**  
Coromant

RUS

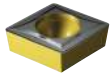
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

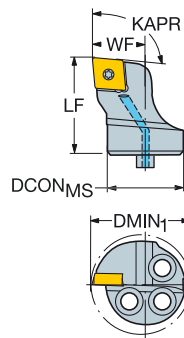
### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°

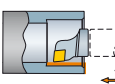


-  CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
-  CCMW



B

C

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	25	32.0	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	SL-SCLCR/L-32-09HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
		12	40	50.0	1	SL-SCLCR/L-40-12HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплекующие				
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H



A41



F2



H36



H5



H2

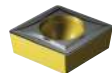
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

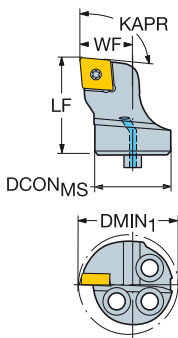
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

95.0°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW



C

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
06	16	20.0	1	570-SCLCR/L-16-06	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
09	20	25.0	1	570-SCLCR/L-20-09	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
25	32.0	1	570-SCLCR/L-25-09	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08	
32	40.0	1	570-SCLCR/L-32-09	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08	
12	40	50.0	1	570-SCLCR/L-40-12	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплекующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03			5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H





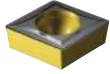
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

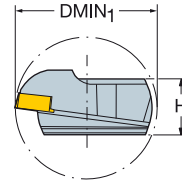
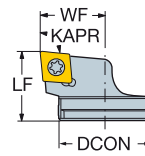
### Быстросменная система CoroTurn® SL

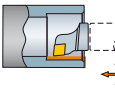

KAPR

95.0°



 CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



						Размеры, мм							
				Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	NM	KG	MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	09	32	40.0	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

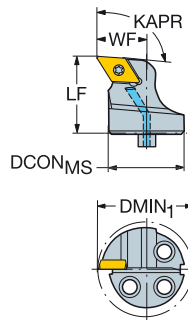
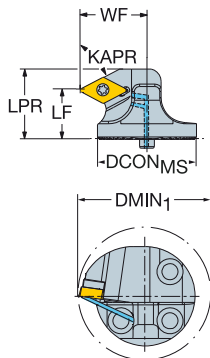
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

SL-SDXCR/L-DHP  
62.5°

SL-SDUCR/L...HP  
93.0°



C



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

	Размеры, мм									MID				
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF		BAR	NM	KG	
	11	25	32.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25.0	23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
	32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08		
	40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08		
	11	32	40.0	60°	1	SL-SDXCR/L-32-11HP	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
	40	50.0	60°	1	SL-SDXCR/L-40-11HP	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08	
	07	25	33.0	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

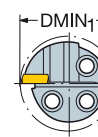
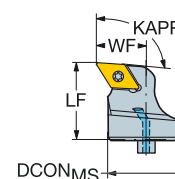
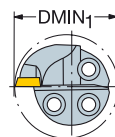
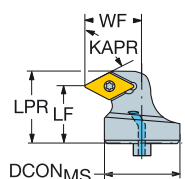
## Закрепление пластин винтом

### CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

570-SDXCR/L  
62.5°570-SDUCR/L  
93.0°

DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID			
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG		
	07	16	20.0	27°	8	570-SDUCR/L-16-07	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	27°	8	570-SDUCR/L-20-11	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08	
		25	32.0	27°	8	570-SDUCR/L-25-11	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08	
		32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08	
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08	
	07	16	22.0	60°	1	570-SDXCR/L-16-07-E	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04	
		20	27.0	60°	1	570-SDXCR/L-20-07-E	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04	
		25	33.0	60°	1	570-SDXCR/L-25-07-D	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
		11	32	40.0	60°	1	570-SDXCR/L-32-11	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	570-SDXCR/L-40-11	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
	07	16	5513 020-03		5552 058-01
	07	20-25	5513 020-03		5552 058-02
	11	20	5513 020-09		5552 058-02
	11	25	5513 020-10		5552 058-02
	11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

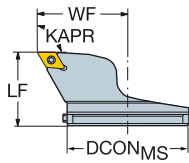
Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

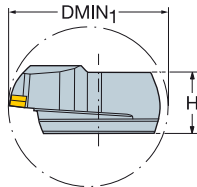
B

KAPR

570-SDUCR/L-80  
93.0°

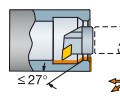


C



- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D



						Размеры, мм							
		CZCMS	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF			MIID	
	11	80	100.0	27°	570-SDUCR/L-80-11	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H






# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

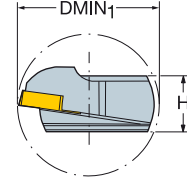
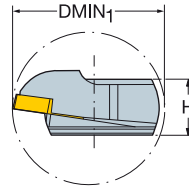
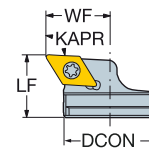
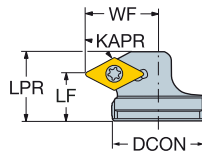
## Закрепление пластин винтом


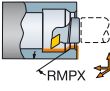
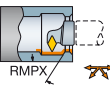
### Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

SL-SDXCR/L-QC  
62.5°SL-SDUCR/L-QC  
93.0°

-  DCMT, DCMX
-  DCGT, DCGX, DCET
-  DCMW



	Размеры, мм										MID		
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF		NM	KG
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11-QC	32.0	14.7	20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
	11	32	40.0	60°	SL-SDXCR-32-11-QC	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A1



F2



H36



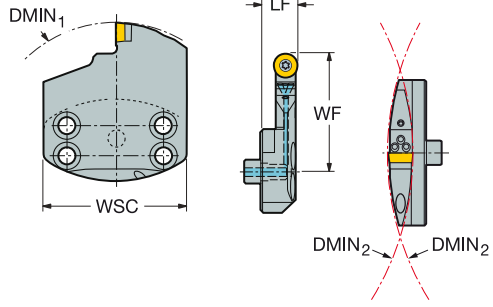
H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ

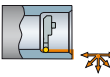
B



C

RCMT  
RCGX-AL

D



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм			BAR	NM	KG	MIID		
					BD	LF	WF					WSC	
10	70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-20-10HP	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-35-10HP	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0	
12	70	120.0	300.0	1	SL70-SRDCR/L-35-12HP	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-50-12HP	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0	
70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-75-12HP	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Направляющая втулка
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения



## Закрепление пластин винтом

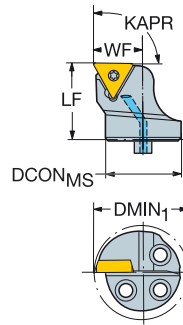
### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ


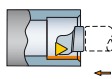
KAPR

91.0°



 TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW



		CZ <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	25	32.0	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	SL-STFCR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	SL-STFCR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплекующие				
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



H36



H5



H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

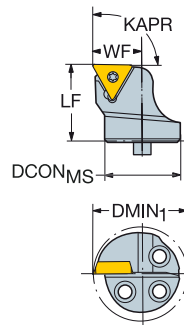
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR

91.0°

B



C



D

Код заказа	Размеры, мм				Размеры, мм						MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	NM	KG		
09	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-09	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04	
11	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-11-B1	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04	
20	20	25.0	8	570-STFCR/L-20-11-B1	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04	
25	32.0	32.0	8	570-STFCR/L-25-11-B1	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04	
16	32	40.0	1	570-STFCR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08	
	40	50.0	1	570-STFCR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



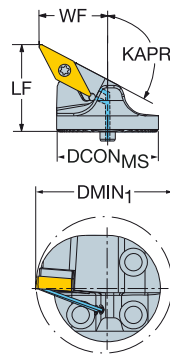
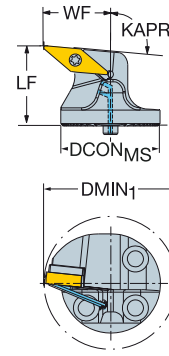


# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

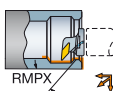
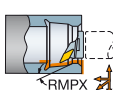
## Закрепление пластин винтом

### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP  
117.5°SL-SVLBR/L..HP  
95.0°

 VBMT, VBGT  
 VCGX, VCEX,  
 VCGT, VCET  
 VBWM, VCMW

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	32	40.0	45°	1	SL-SVLBR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	SL-SVLBR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	SL-SVPBR/L-32-16-LHP	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	SL-SVPBR/L-40-16-LHP	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
16	25	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

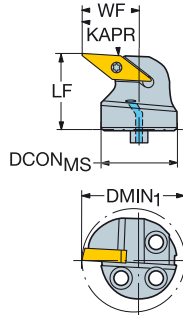
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B

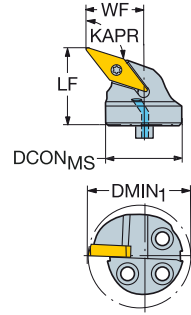


KAPR

570-SVUCR/L  
93.0°



570-SVQCR/L  
107.5°



C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

D

		Размеры, мм												
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04	
	25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04		
	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04	
	25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



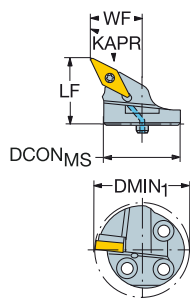
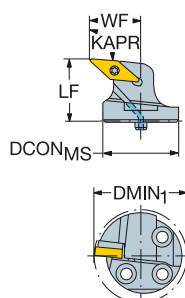
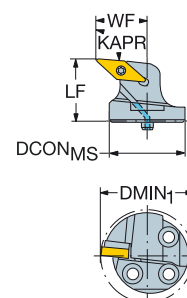
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом

### CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

570-SVPBR/L  
117.5°570-SVLBR/L  
95.0°570C-SVUBR/L  
93.0°

	Размеры, мм						Размеры, мм			MID			
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR		NM	KG	
	11	20	27.0	50°	1	570C-SVUBR/L-20-2	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	570C-SVUBR/L-25-2	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	570-SVLBR/L-25-16-LF	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	570-SVLBR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	570-SVLBR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	570-SVPBR/L-32-16-L	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	570-SVPBR/L-40-16-L	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
11	20-25	5513 020-03			5552 058-02
16	25	5513 020-10			5552 058-02
16	32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A41



F2



H36



H5



H2

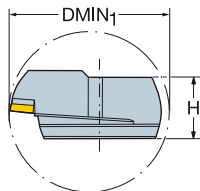
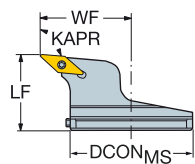
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

95.0°

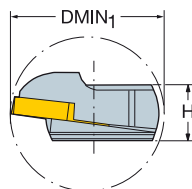
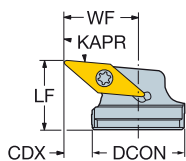


- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW

					Размеры, мм							
	CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	DCONMS	H	LF	WF			MIID	
	16	80	100.0	45°	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

KAPR

95.0°



- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW

					Размеры, мм							
	CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	DCONMS	H	LF	WF			MIID	
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



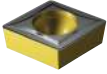
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

## Закрепление пластин винтом

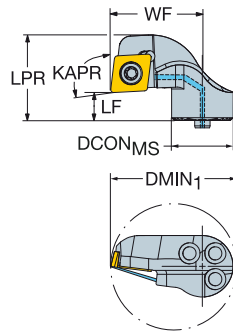
### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ


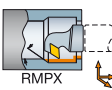
KAPR

93.0°




 CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



						Размеры, мм							MIID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
	40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08	

R = Правое исполнение

		Комплектующие	
	CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Центрирующая втулка
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2

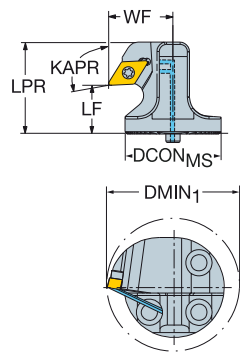
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D	Размеры, мм										MIID			
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
	11	32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11XHP	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11XHP	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E	Комплектующие					
	Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
	SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
	SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

## Закрепление пластин винтом

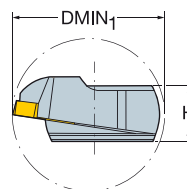
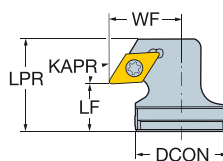
### Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



		Размеры, мм											
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11X-QC	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2

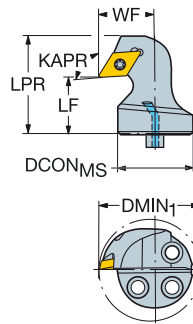
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания



Закрепление пластин винтом

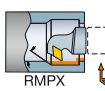
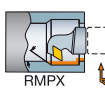
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR


93.0°



 DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

 RMPX	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID	
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
		11	32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11X	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11X	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	Комплекующие			
		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5



H2



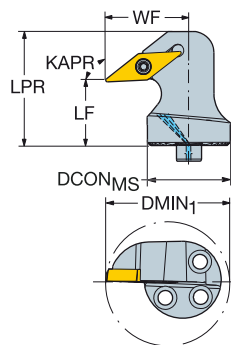
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

## Закрепление пластин винтом


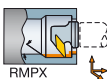
### Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

93.0°



 VCMT, VCEX,  
VCGX  
 VCMW

						Код заказа	Размеры, мм				BAR	NM	KG	MID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF				
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	570-SVUCR/L-25-11X-D	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A41



F2



H36



H5

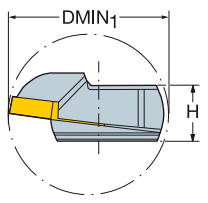
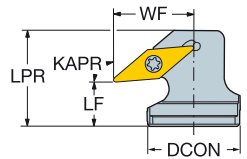


H2

# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом  
 Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°



- VBMT, VBGТ  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET
- VBМW, VCMW

			Размеры, мм										
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF			MID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# T-Max® P

Оптимизированное решение для наружного точения

## Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки
- Внутренняя токарная обработка отверстий больших диаметров от 50 мм

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Инструменты с высокоточной подачей СОЖ обеспечивают отличное дробление стружки
- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонняя режущая пластина с прочными кромками
- Закрепление пластин: прижим рычагом за отверстие для обработки с СОЖ, прижим повышенной жёсткости для обработки без СОЖ и короткостружечных материалов

[www.sandvik.coromant.com/tmaxp](http://www.sandvik.coromant.com/tmaxp)

## Пластины

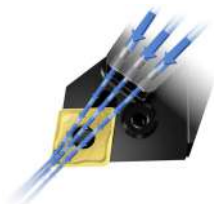
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

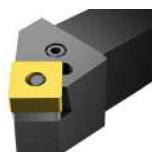
## Высокоточная подача СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкойдроблением.



## Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие



Прижим повышенной жёсткости



A152



A177



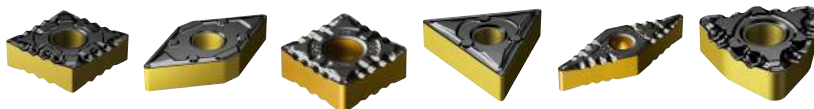
A217



H35

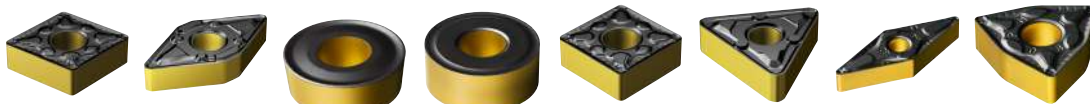
# Пластины T-Max® P для точения

## Чистовая обработка



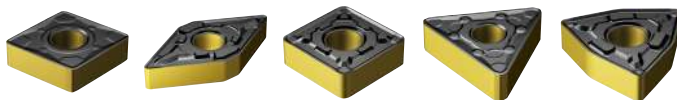
Стр.	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

## Получистовая обработка



Стр.	CN.. A153	DN.. A160	RC.. A165	RN.. A165	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

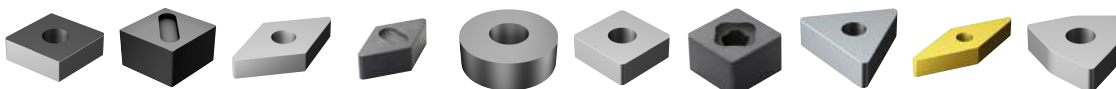
## Черновая обработка



Стр.	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

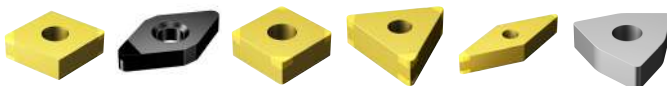
# Сверхтвёрдые режущие материалы

## Керамика



Стр.	CN.. A157	CNGX A157	DN.. A163	DNGX A163	RN.. A165	SN.. A168	SNGQ A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

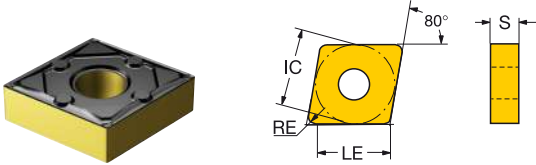
## Кубический нитрид бора (CBN)



Стр.	CN.. A157	DN.. A163	SN.. A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

# Пластины T-Max® P для точения

## Пластина формы С (ромб 80°)



Код	LE	S	RE	BS	КОД ISO	P								M				K		N		S						
						1625	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	SCBF
Чистовая обработка	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF																					
		8.9	3.18	0.79	0.7	CNMG 09 03 08-WF			★												★	☆						
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	★							★	☆	☆				
		12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★										★	☆	☆		
	PF	09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF	☆		★	☆	☆												☆	☆				
		8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF	☆		★	☆	☆														☆	☆			
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PF	☆		★	☆	☆													☆	☆			
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆	☆	☆														☆	☆		
	KF	12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-KF																	★	☆				
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KF																			★	☆			
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KF																				★	☆		
	MF	09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		★											★	☆
		8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MF								☆	☆		★											★	☆
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆									★	☆	☆	☆
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-MF								☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆
	SGF	12	12.8	4.76	0.10	CNMG 12 04 01-SGF							★	☆												★	☆	☆
12.7		4.76	0.20	CNMG 12 04 02-SGF								★	☆												★	☆	☆	
8.5		4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SGF								★	☆												★	☆	☆	
8.5		4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SGF								★	☆													★	☆	
SF	12	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SF							★	☆												★	☆	☆	
	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SF								★	☆													★	☆	
	8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SF								★	☆														★	
XF	12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XF				★	☆			★	☆											☆	☆		
	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XF				★	☆				★	☆												☆	☆	
WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	★	☆					★									☆	☆	☆		
	11.7	4.76	1.19	1.1	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	★	☆						★										☆	☆	☆	
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			☆	★																☆	☆	
	14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-WM			☆	★																		☆	☆
WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★									★	☆	☆		
	11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆					★										★	☆	☆	
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX			☆	★																★	☆	
PM	09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM				☆	★	☆															★	☆	
	8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM				☆	★	☆																★	☆	
	12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PM				☆	★	☆															★	☆	
	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PM		☆	☆	★	☆	☆																★	☆	
	11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆	☆																★	☆	
	11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PM		☆	☆	★	☆	☆																★	☆	
MM	16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-MM			☆	★	☆																★	☆	
	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-MM			☆	★	☆																	★	☆	
	14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-MM			☆	★	☆																	★	☆	
	19	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-MM			☆	★	☆																	★	☆
	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-MM			☆	★	☆																		★	☆
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-MM			☆	★	☆																		★	☆
Получистовая обработка	MM	09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MM						☆	☆		★									☆	☆		★	
		8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MM								☆	☆		★								☆	☆		★	
	MM	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	★	☆	☆									★	☆	
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-MM								☆	☆	★	☆	☆									★	☆	
		11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-MM									☆	☆	★	☆	☆									★	☆
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-MM								☆	☆	★	☆	☆										★
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-MM									☆	☆	★	☆	☆										★
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-MM										☆	☆	★	☆	☆									★



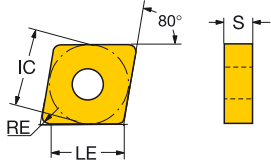
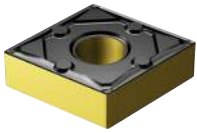
A

# Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

RUS

B



C

					КОД ISO	P						M				K		N		S																		
						1925	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F										
Получистовая обработка	KM	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KM											*	☆																				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KM												*	☆																			
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-KM													*	☆																		
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-KM													*	☆																		
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-KM													*	☆																		
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-KM													*	☆																		
		19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-KM												*	☆																			
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-KM													*	☆																			
		09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM				☆	*								*																			
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM			☆	☆	*	☆							*																			
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM					☆	*	☆		☆			☆	*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM					☆	*	☆		☆	*		☆	*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM					☆	*	☆		☆	*		☆	*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM					☆	*	☆		☆	*		☆	*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		16	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM					☆	*						*									*											
			15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM					☆	*						*									*											
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM					☆	*				*		*									*											
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM					☆	*				*		*									*											
	19	18.9	6.35	0.40	CNMG 19 06 04-QM					☆	*						*									*												
		18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM					☆	*						*									*												
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM					☆	*				*		*									*												
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM					☆	*				*		*									*												
Черновая обработка	SM	12	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SM							*	☆			*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM							*	☆			*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SM							*	☆			*								*	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-SM							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		19	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-SM							*	☆			*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-SMR							☆	☆		*		*								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM				☆	*			☆	*			*									*											
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM				☆	*			☆	*			*									*											
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM				☆	*			☆	*			*									*											
		12	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-MR										☆	*	☆																				
			11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-MR										☆	*	☆																				
			11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-MR										☆	*	☆																				
	16	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-MR										☆	*	☆																					
		14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-MR										☆	*	☆																					
	19	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-MR										☆	*	☆																					
		17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-MR										☆	*	☆																					
		16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-MR										☆	*	☆																					

D

E

F

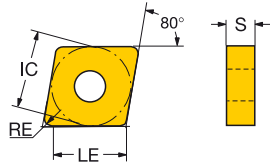
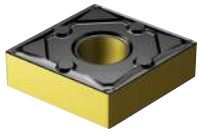
G

H



# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



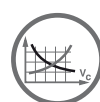
	Параметры геометрии					КОД ISO	P				M				K		N		S												
	LE	S	RE	BS			1625	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	SCBF		
Черновая обработка	PR	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR	*	*	*	*	*				*				*	*											
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PR	*	*	*	*	*				*	*				*	*											
		11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PR	*	*	*	*	*				*	*				*	*											
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PR	*	*	*	*	*					*	*			*	*										
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*										
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*										
		13.7	6.35	2.38	CNMG 16 06 24-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*										
		19	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PR	*	*	*	*	*					*	*			*	*										
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*										
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	16.9	6.35	2.38	CNMG 19 06 24-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	12	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-PR	*	*	*	*	*					*	*			*	*											
	11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	16	15.3	6.35	0.79	CNMM 16 06 08-PR	*	*	*	*	*					*	*			*	*											
	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	19	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-PR	*	*	*	*	*					*	*			*	*											
	17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-PR	*	*	*	*	*					*	*				*	*											
	12	12.5	4.76	0.40	CNMA 12 04 04-KR	*	*	*	*	*									*	*											
	12.1	4.76	0.79	CNMA 12 04 08-KR	*	*	*	*	*										*	*											
	11.7	4.76	1.19	CNMA 12 04 12-KR	*	*	*	*	*										*	*											
	11.3	4.76	1.59	CNMA 12 04 16-KR	*	*	*	*	*										*	*											
	16	14.9	6.35	1.19	CNMA 16 06 12-KR	*	*	*	*	*									*	*											
14.5	6.35	1.59	CNMA 16 06 16-KR	*	*	*	*	*										*	*												
19	18.5	6.35	0.79	CNMA 19 06 08-KR	*	*	*	*	*									*	*												
18.1	6.35	1.19	CNMA 19 06 12-KR	*	*	*	*	*										*	*												
17.7	6.35	1.59	CNMA 19 06 16-KR	*	*	*	*	*										*	*												
16.9	6.35	2.38	CNMA 19 06 24-KR	*	*	*	*	*										*	*												
12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KR	*	*	*	*	*									*	*												
11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KR	*	*	*	*	*										*	*												
11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-KR	*	*	*	*	*										*	*												
16	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-KR	*	*	*	*	*									*	*												
14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-KR	*	*	*	*	*										*	*												
19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-KR	*	*	*	*	*									*	*												
17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-KR	*	*	*	*	*										*	*												
12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*											
11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*												
11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*												
16	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*											
14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*												
19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*											
17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*												
16.9	6.35	2.38	CNMG 19 06 24-MR	*	*	*	*	*					*	*	*	*		*	*												
16	10.6	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-SMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*		
19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-SMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*		
12.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-SMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*	*		
12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*		
11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*	*		
11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*	*		
16	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*		
14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*	*		
19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*		
17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-XMR	*	*	*	*	*				*	*	*	*		*	*				*	*	*	*	*	*	*	*		



A177



A217



A278



A294



H36

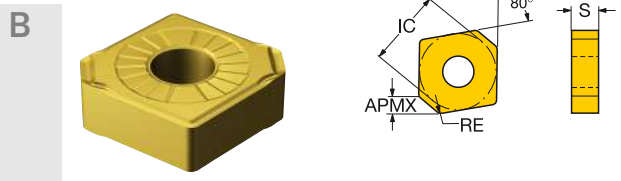


H6

# Пластины T-Max® P для точения

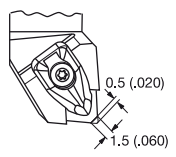
Пластина формы С (ромб 80°)

Геометрия для работы с большими подачами



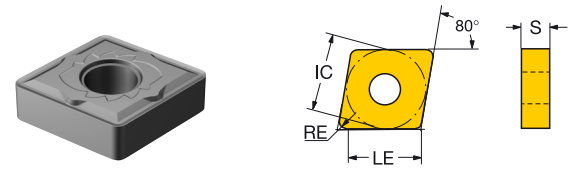
	S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO	M		S			
							2015	1105	6160	H13A	S05F	
Черновая обработка	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM	★	★	★	★	★
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	★	★	★

При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины  
5322 234-07 для державок T-Max P  
5322 234-08 для державок CoroTurn RC

## Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	КОД ISO	S	КОД ANSI	
					6160		
Получистовая обработка	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★	CNMG 432-SM



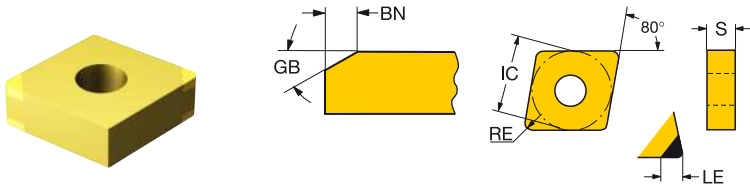




# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



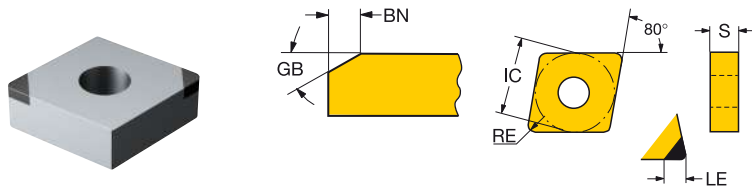
	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		S		H								
								6190	660	7525	6160	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	12	2.1	4.76	0.8			CNGA120408EA							*						
	2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA							*						
	1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG		*										*	
	2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG						*	*						
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG								*	*	*			
	2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			*						*	*			*
	12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		*			*								
	2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG						*	*						
	2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG							*	*	*				
	11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		*			*				*	*			
	11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG		*					*	*					
	12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG		*											
	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH								*					
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH											*		
	12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH				*									
	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH							*						
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH							*	*					
	2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH							*	*	*				
	12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH				*									
	2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH							*						
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH							*	*					
	12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH				*									
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH							*	*					
2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH							*	*	*					
11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH				*										
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH					*			*						
16	15.3	6.35	0.8	20°	0.10	CNGA160608T01020		*		*		*								
14.9	6.35	1.2	20°	0.10	CNGA160612T01020			*			*									
14.9	6.35	1.2	20°	0.25	CNGA160612T02520			*												
14.5	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA160616T02520			*												
19	17.7	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA190616T02520		*												



# Пластины T-Max® P для точения

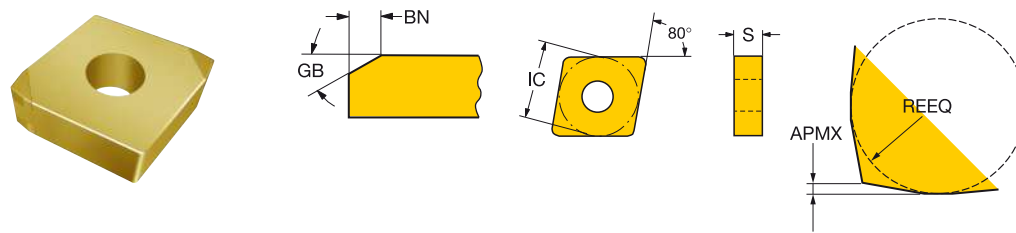
Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
								7125	7135	
Чистовая обработка	12	2.6	4.76	0.40	30°	0.15	CNGA120404S01530F	★		CNGA431S0530F
	2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F	★		CNGA432S0530F
	2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
	2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F	★		CNGA433S0530F
	2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
	2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
	2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★		CNGA432S0520FWH
	3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
	3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

## Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Хсел



	LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	КОД ISO	H					
									7015	7025	7105	7115	7125	
Чистовая обработка	12	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★				
	3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★	



A177



A217



A278



A294



H36



H6



H3

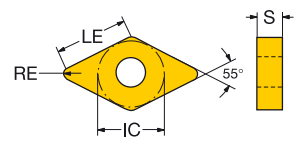
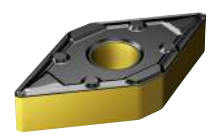




A

# Пластины T-Max® P для точения

## Пластина формы D (ромб 55°)



B

C

	LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M				K		N	S										
						1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S06F	
Полуточная обработка XM	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XM				☆	★								★											
	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM					★								★											
	15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★								★											
	14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM						★							★											
	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM							★						★											
MR	15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-MR										☆	☆													
	14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR										☆	☆													
XMR	15	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XMR														★										
Черновая обработка PR	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★								★										
	14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★								★										
	13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	☆	★								★										
	14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★								★										
	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★								★										
	13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★								★										
	19	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR					☆	☆	★							★										
	18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR					☆	☆	★							★										
	15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-PR					☆	☆	★							★										
	14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR					☆	☆	★							★										
	13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR					☆	☆	★							★										
KR	15	14.7	4.76	0.79	DNMA 15 04 08-KR														★										
	14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR														☆	★									
	14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR														☆	★									
	14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR														☆	★									
	13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR														☆	★									
	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR														☆	★									
	14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR														☆	★									
	14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR														☆	★									
	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR														☆	★									
13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR														☆	★										
MR	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-MR										☆	☆	★	☆											
	14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR										☆	☆	★	☆											
	13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR										☆	☆	★	☆											
	14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR										☆	☆	★	☆											
	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR										☆	☆	★	☆											
13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR													★	☆											

D

E

F

G

H

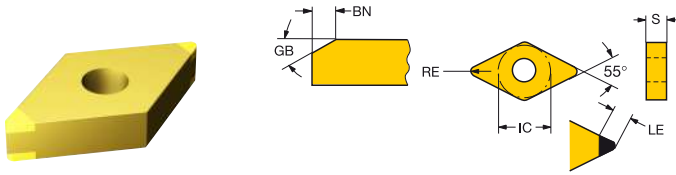


RUS

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S			H													
							6190	660	7525	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525								
11	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A								*												
	3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A								*												
	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H												*	*	*						
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B			*														*			
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408S01020A													*							
	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA110408S01030A								*					*							
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H												*	*	*						
	1.8	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA110408S02035A								*												
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408T01020B			*														*			
	2.5	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA110412S01030A								*					*							
	2.1	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA110412S01525H												*	*							
Чистовая обработка	15	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020A								*											
		2.9	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020H								*											
		4.0	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA150404S01030A							*	*											
		15.1	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525				*															
		2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H									*	*	*								
		1.8	4.76	0.4	35°	0.20	DNGA150404S02035A								*											
		2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020A								*											
		2.5	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020H								*											
		3.6	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA150408S01030A							*	*											
		14.7	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525				*					*	*									
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H									*	*									
		2.2	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530B									*	*							*		
		2.5	4.76	0.8	30°	0.20	DNGA150408S02030H									*	*									
		2.1	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035A									*	*									
		14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408T01020	*			*			*			*									
		14.7	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408T01525				*					*	*									
		14.7	4.76	0.8	20°	0.25	DNGA150408T02520	*									*									
		2.1	4.76	1.2	20°	0.10	DNGA150412S01020H									*										
		3.3	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA150412S01030A							*	*											
		14.3	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525							*												
		3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H									*	*									
		3.3	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530B									*	*								*	
		2.1	4.76	1.2	30°	0.20	DNGA150412S02030H									*	*									
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035A								*	*										
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGA150412T01020		*		*		*			*										
		14.3	4.76	1.2	20°	0.25	DNGA150412T02520	*			*		*			*	*									
		2.9	4.76	1.6	30°	0.10	DNGA150416S01030A							*	*											
		2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H							*	*	*	*									
		13.9	4.76	1.6	20°	0.10	DNGA150416T01020		*		*		*			*	*									
		15.1	6.35	0.4	25°	0.15	DNGA150604S01525					*				*	*									
		14.7	6.35	0.8	25°	0.15	DNGA150608S01525					*				*	*									
		14.7	6.35	0.8	25°	0.15	DNGA150608T01525					*				*	*									
		14.3	6.35	1.2	25°	0.15	DNGA150612S01525					*				*	*									
		14.7	7.94	0.8	20°	0.25	DNGQ150708T02520	*				*				*	*									
		14.3	7.94	1.2	20°	0.25	DNGQ150712T02520	*				*				*	*									
		13.9	7.94	1.6	20°	0.25	DNGQ150716T02520	*				*				*	*									
	2.2	4.76	0.8			DNGA150408EA							*		*											
	2.5	4.76	1.2			DNGA150412EA							*		*											
	3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH						*	*												
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH						*	*	*	*								*		
	2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH						*	*												
	3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH						*	*												
	2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH						*	*	*	*										



A177



A217



A278



A294



H36



H6



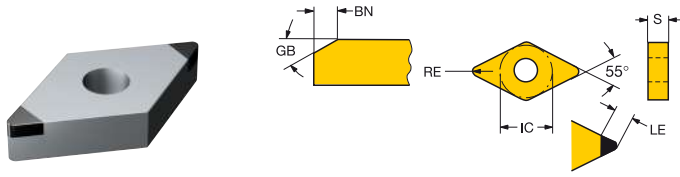
H3



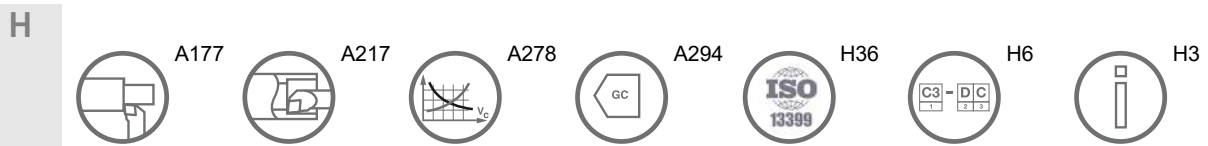
# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



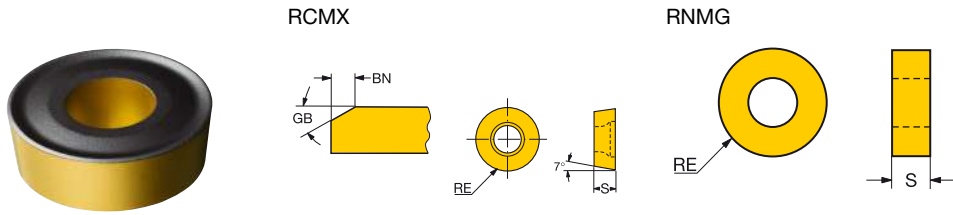
	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
							7125	7135	
Чистовая обработка	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F
		2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835F
		3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F
		3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835F
		3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433F-HGR





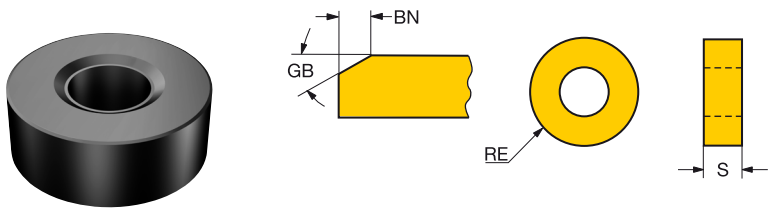
# Пластины T-Max<sup>®</sup> R для точения

Пластина формы R (круглая)



Получистовая обработка	S	RE	GB	BN	КОД ISO	P	M	K	N	S	SUGF														
												4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	4325	H13A	H13A	1105	1115	1125
Получистовая обработка	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00	☆	☆	☆	☆														
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆														
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆														
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆														
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E																	☆	
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E																	☆	
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			☆	☆														
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆									
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆									
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00			☆	☆														
	S	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM			☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		

## Сверхтвёрдые режущие материалы

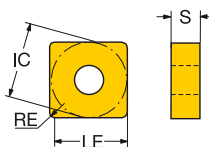
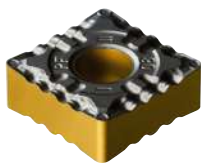


Чистовая обработка	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H	
									650
Чистовая обработка	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	☆	☆	☆



## Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



Обработка	Состояние	LE	S	RE	КОД ISO	P					M				K	N	S													
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F		
Чистовая обработка	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆	☆						☆													
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆	☆							☆												
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF															★	☆								
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF															★	☆								
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆							★												
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆								★											
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆								★											
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM			☆	★	☆									★										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM			☆	★	☆									★										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆									★										
	MM	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM			☆	★	☆								★											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM			☆	★	☆									★										
		KM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM					☆	☆		★	☆	☆			☆			☆	★						
				11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM											☆	★	☆	☆									
				11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM												☆	★	☆	☆								
			15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM														★	☆	☆							
	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM															★	☆	☆									
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM														★	☆	☆									
	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM															★	☆	☆									
SM	QM	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆										
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM														★	☆									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM														★	☆									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM															★	☆								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM														★	☆									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM															★	☆								
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM														★	☆									
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM															★	☆									
	SM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★										★										
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM				★	☆									☆	★							★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆									★										
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM			☆	★	☆	☆			★		☆			★	☆	★	☆			☆	☆			
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM			☆	★	☆	☆			★		☆			★	☆	★	☆			☆	☆				
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			☆	★	☆	☆			★		☆			★	☆	★	☆			☆	☆				
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★										★											
	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM				★		☆			★		☆			★	☆	★	☆	★	☆			☆				
	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★		☆			★		☆			★	☆	★	☆	★	☆			☆				
	19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★										★											
	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM				★		☆			★		☆			★	☆	★	☆	★	☆			☆				
	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM				★		☆			★		☆			★	☆	★	☆	★	☆			☆				
	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM						★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM						☆			★					★	☆										
	10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★					★	☆					☆	☆				
	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★					★	☆					☆	☆				
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM						★			★					★	☆					☆	☆				
	12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★			★					★	☆				☆	☆					
SMR	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR						★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★					★					★											
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM					★					★					★											



A177



A217



A278



A294



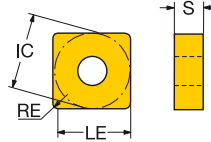
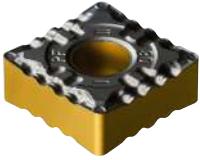
H36



H6

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



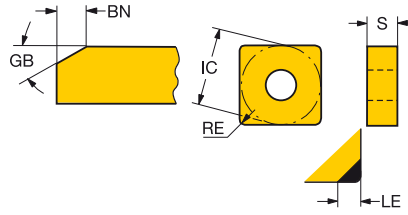
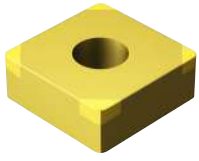
	LE	S	RE	КОД ISO	P				M				K		N		S											
					1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	H125	1105	1115	1125	6160	H13A	SC5F	
MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR																							
		11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR																							
		11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR																							
	15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR																							
		14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR																							
	19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR																							
		17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR																							
		16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR																							
	15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR																								
PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR	☆	☆	☆	☆	☆																		
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR	☆	☆	☆	☆	☆																		
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR	☆	☆	☆	☆	☆																		
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR																							
		14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR																							
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR																							
		13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR																							
	19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR																							
	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR																								
	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR	☆	☆	☆	☆	☆																			
	16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR																								
KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR																							
	12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR																							
		11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR																							
		11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR																							
	15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR																							
		14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR																							
	19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR																							
		17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR																							
	17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR																								
MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR																							
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR																							
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR																							
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR																							
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR																							
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR																							
		16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR																							
	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR																							
SMR	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR																							
		12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR																							
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR																							
XMR		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR																							
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR																							



## Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H													
							K			S	H									
							6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	
09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A									*					
12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							*	*						
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					*									
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									*	*				
	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												*		
	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			*	*								*	*	
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525				*										*
	11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	*													
	2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A						*	*	*						*
	11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					*									
	2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F									*	*				
	2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F												*	*	
	2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B													*	*
	11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			*	*								*	*	*
	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	*													
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F										*	*		*	*
	11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	*													
	2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F										*	*		*	*
	2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F										*	*	*	*	*
	11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	*													



A177



A217



A278



A294



H36



H6

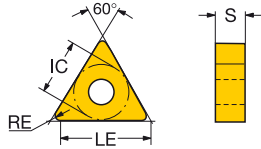
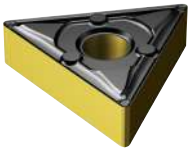


H3



**Пластины T-Max® P для точения**

Пластина формы Т (треугольная)



				Код ISO	P				M				K		N		S									
					1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
LE	S	RE	BS																							
Черновая обработка	MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-MR																				
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-MR																				
		20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-MR																					
		20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-MR																					
	XMR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XMR																				
		15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XMR																					
	PR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR																				
		15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR																					
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PR																				
		20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PR																					
		20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-PR																					
		16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-PR																				
		15.3	4.76	1.19	TNMM 16 04 12-PR																					
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-PR																				
		20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-PR																					
		20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-PR																					
		KR	16	16.1	4.76	0.40	TNMA 16 04 04-KR																			
			15.7	4.76	0.79	TNMA 16 04 08-KR																				
	15.3		4.76	1.19	TNMA 16 04 12-KR																					
	14.9		4.76	1.59	TNMA 16 04 16-KR																					
22	21.6		4.76	0.40	TNMA 22 04 04-KR																					
21.2	4.76		0.79	TNMA 22 04 08-KR																						
20.8	4.76		1.19	TNMA 22 04 12-KR																						
20.4	4.76		1.59	TNMA 22 04 16-KR																						
18.8	4.76		3.18	TNMA 22 04 32-KR																						
16	15.7		4.76	0.79	TNMG 16 04 08-KR																					
15.3	4.76		1.19	TNMG 16 04 12-KR																						
14.9	4.76		1.59	TNMG 16 04 16-KR																						
22	21.2		4.76	0.79	TNMG 22 04 08-KR																					
20.8	4.76		1.19	TNMG 22 04 12-KR																						
MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-MR																					
	15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-MR																						
	22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-MR																					
	20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-MR																						
	20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-MR																						



A177



A217



A278



A294



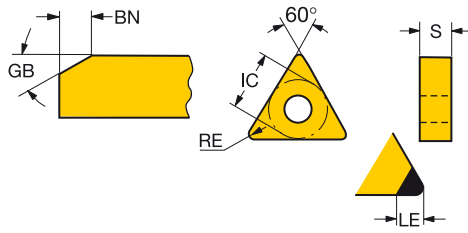
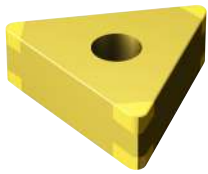
H36



H6

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)  
Сверхтвёрдые режущие материалы



LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S	H											
						6190	650	7525	650	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A														
	1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			*				☆	*						*
	1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A								☆	*					
	2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			*											*
	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A								☆	*					
	16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525				*										
	2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H									☆	*				
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			*											*
	2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A								☆	*					
	15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525				*										
16	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H									☆	*				
	2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B														*
	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F													*	*
	2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A									*					
	2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B														*
	15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		*		*		☆								
	2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			*											*
	15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					*									
	15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520		*												
	3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F										*				
Чистовая обработка	2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A								☆	*					
	15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525				*										
	2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H									☆	*				
	3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F													*	
	2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A								*						
	15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		*	*	*	☆									*
	2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			*											*
	15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520		*												
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F										*	☆			
	14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		*	*	*	☆								*	☆
22	3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F										*	☆			
	3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F										*	☆			
	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		*	*	*	☆									
20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		*	*	*	☆										

C

D

E

F

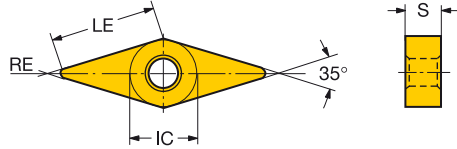
G

H



# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



		LE	S	RE	КОД ISO	P					M				K		N	S										
						1525	4005	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	S06F	
C	Чистовая обработка	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆																	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆									☆	☆								
		MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF						☆	☆	★	☆						★	☆	☆	☆			☆
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆						★	☆	☆	☆			☆
		SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF						★	☆								★	☆	☆	☆			☆
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF							★	☆								★	☆	☆	☆			☆
	2.4		4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF							★	☆								★	☆	☆	☆			☆	
	2.4		4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF							★	☆								★	☆	☆	☆			☆	
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF						★	☆								★	☆	☆	☆			☆	
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆								★	☆	☆	☆			☆	
	D	Получистовая обработка	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆								★							
				15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★						
MM			16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆			☆			☆	★				
KM			16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM											★	☆									
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM												★	☆									
QM			16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★		★								☆		★	☆		☆		☆
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM			☆	★	☆		★								☆		★	☆		☆		☆	
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★											★							☆	
SM		16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM						★	☆								★	☆	☆	☆		☆	☆	
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆								★	☆	☆	☆		☆	☆	
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆								★	☆	☆	☆		☆	☆	

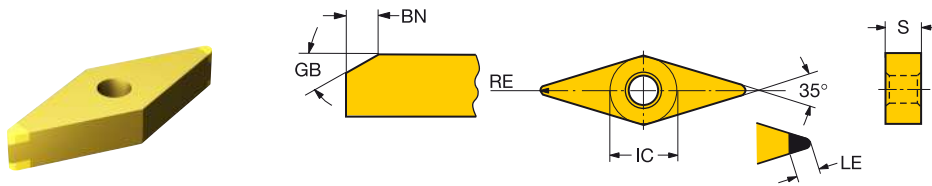




# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H								
							6050	7015	7025	7105	7115	7125			
Чистовая обработка	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★					
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★					
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★							
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆		★	
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★					
		3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A		☆	★					
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525	★							
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H				☆	☆		★	
		2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A		☆	★					
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408T01525	★							
		15.4	4.76	1.2	25°	0.15	VNGA160412S01525	★							

B

C

D

E

F

G

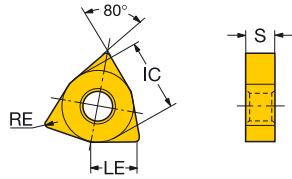
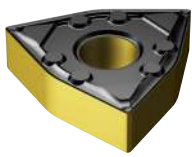
H





# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)



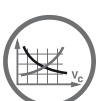
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K			N		S											
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F					
Полушiroвая обработка	SM	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-SM																	★										
			5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-SM																		★									
		08	3.2	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-SM								★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SM								★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SM								★	☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	SMR	08	3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SMR							☆	☆		★							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SMR							☆	☆		★							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	XM	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM				☆	★													★									
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XM				☆	★					★		☆						★									
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XM				☆	★					★		☆						★									
XMR	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XMR				☆	★					★		☆						★										
Черновая обработка	PR	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PR				☆	☆	★											★										
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PR			☆	☆	☆	★												★									
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PR			☆	☆	☆	★											★										
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PR			☆	☆	☆	★												★									
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PR			☆	☆	☆	★												★									
	KR	06	5.7	4.76	0.79	WNMA 06 04 08-KR													☆	★													
			5.3	4.76	1.19	WNMA 06 04 12-KR													☆	★													
		08	7.9	4.76	0.79	WNMA 08 04 08-KR																	★										
			7.5	4.76	1.19	WNMA 08 04 12-KR																	★										
			7.1	4.76	1.59	WNMA 08 04 16-KR													☆	★				★									
MR	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-MR														☆	★													
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-MR														☆	★													
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-MR									☆	☆	★	☆																
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆																
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆																



A177



A217



A278



A294



H36

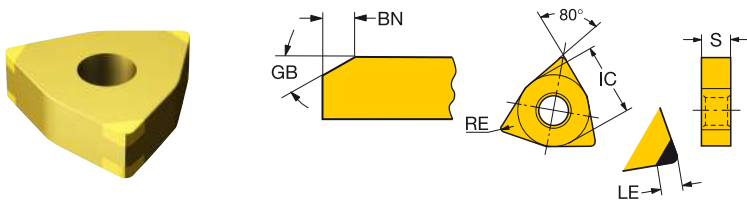


H6

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		H										
								6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A													
	2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H							☆	★					
	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★										★	
	2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A					☆	★							
	2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H						☆	★						
	2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★										★	
	1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★										★	
	2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★										★	
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH						★							
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH							☆	★					
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH					★								
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★								
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						★		☆	★				
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH					★								
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A							☆	★				
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★									
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H							☆	★				
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★										★
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A					☆	★						
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★									
2.5		4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H							☆	☆	★				
2.5		4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F												★	
2.0		4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A						★							
3.0		4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★										★	
7.9		4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★										
7.9		4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520		★											
2.8		4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A					☆	★							
2.4		4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★					
2.9		4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F												★	
2.9		4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★										★	
7.5		4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520		★											
7.1		4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520		★											
3.1		4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★										★	
3.0		4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★										★	
7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG		★												
7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG		★												
F	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH								★					
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH							☆	★					
	8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★										
	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★									
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH				★									
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH							☆	★					
	7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★										
	2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★									
	7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★										
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★								
	2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH							☆	★					
	2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH					★								



## Инструменты T-Max® P для наружной обработки



A

# Резцовые головки T-Max® P для точения

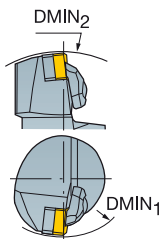
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

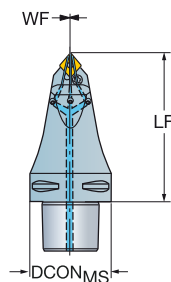
B



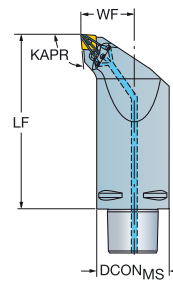
KAPR



Cx-PCMNN..HP (M-T)  
50.0°



Cx-PCLNR/L..HP (M-T)  
95.0°



C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

## Инструмент для многоцелевой обработки

D

Размеры, мм					Код заказа	Размеры, мм						MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	C6	110.0	3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0	3	C4-PCMNN-00095-12HP	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0	3	C5-PCMNN-00115-12HP	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0	3	C6-PCMNN-00115-12HP	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0	3	C8-PCMNN-00150-12HP	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
		C10	315.0	3	C10-PCMNN-00110-19HP	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие							
	CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
	12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
	19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки T-Max® P для точения

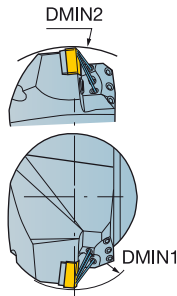
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

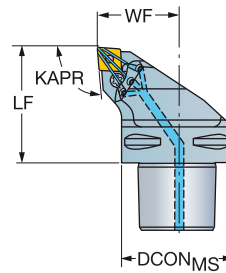


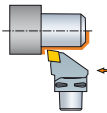
-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR




95.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM		KG	
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие							
	CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
	12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
	16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
	19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

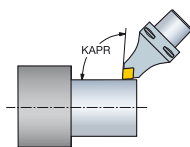
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

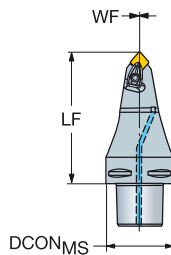
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR



95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

## Инструмент для многоцелевой обработки

D	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм			MATERIAL			MIID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	12	C5	3	C5-DCMNN-00105-12	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00115-12	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	C6-DCMNN-00090-16	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
C8		3	C8-DCMNN-00150-16	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12	

N = Нейтральное исполнение

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





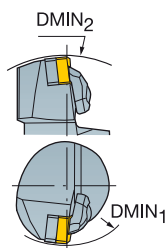
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

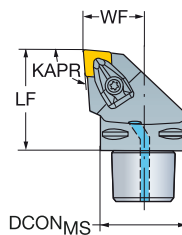
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR



95.0°



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
09	C4	60.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
12	C3	60.0	121.0	3	C3-DCLNR/L-22045-12	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
	C4	110.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
	C8	110.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-12	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
16	C4	125.0	145.0	3	C4-DCLNR/L-27055-16	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
	C5	125.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
	C8	125.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
19	C5	80.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-19	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
	C6	81.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-19	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
	C8	100.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5691 045-01
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

**Резцовые головки T-Max® P для точения**

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B

KAPR

75.0°

C

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
				DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
12	C4	110.0	3	C4-DCKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
	C5	110.0	3	C5-DCKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
	C6	110.0	3	C6-DCKNR/L-45065-12	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
16	C5	125.0	3	C5-DCKNR/L-35060-16	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
	C6	125.0	3	C6-DCKNR/L-45065-16	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
19	C6	81.0	3	C6-DCKNR/L-45065-19	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
	C8	100.0	3	C8-DCKNR/L-55080-19	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A 182

RUS

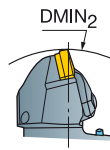
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

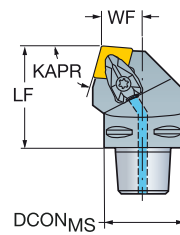
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ




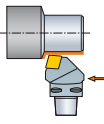
KAPR




75.0°



-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

**A** ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

**B** KAPR

Cx-PDMNR/L...HP  
48.0°

Cx-PDJNR/L...HP (M-T)  
93.0°

**C**

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

## Инструмент для многоцелевой обработки

**D**

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC			DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	15	C6	27°	3	C6-PDJNR/L-45165-15HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	C6-PDMNR/L-00130-15HP	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

**F** Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

**G**

**H**

A 184



RUS

# Резцовые головки T-Max® P для точения

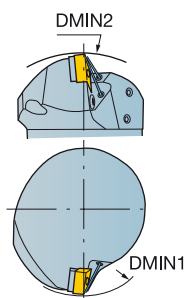
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

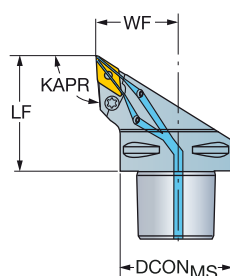


-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA

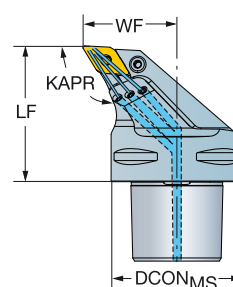
KAPR

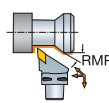
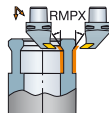


Cx-PDJNR/L...HP  
93.0°



Cx-PDUNR/L...HP  
93.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
	15	C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0	80.0	27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0	80.0	27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



ISO  
13399



H10



H5

# Резцовые головки T-Max® P для точения

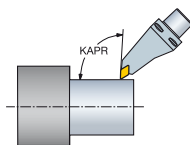
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

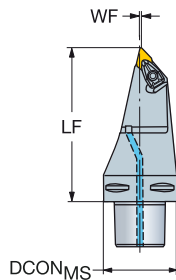
B



KAPR



93.0°



C

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

## Инструмент для многоцелевой обработки

D

	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	15	C5	27°	3	C5-DDMNL-00115-15	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-00130-15	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	27°	3	C8-DDMNL-00160-15	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-33120-15	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки T-Max® P для точения

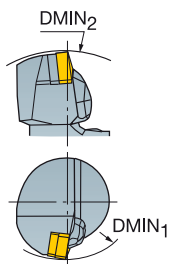
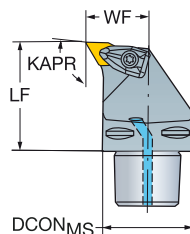
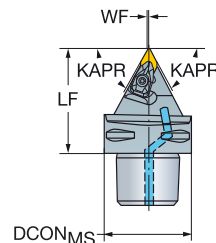
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA

KAPR

Cx-DDUNR/L  
93.0°Cx-DDNNN  
62.5°

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MID	
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM		KG
	11	C4		140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

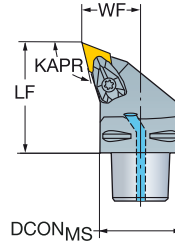
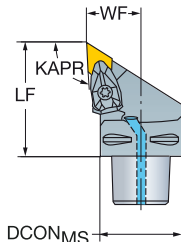
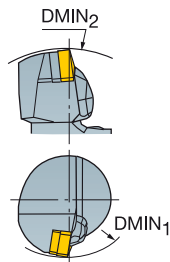
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B

KAPR

Cx-DDJNR/L  
93.0°

Cx-DDHNR/L  
107.5°



C

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA

D

CZC <sub>MS</sub>	C3	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
	C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
	C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
	C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
	C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
	C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	15	C4	110.0	145.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.46
C5		110.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
C6		110.0	190.0	27°	3	C6-DDJNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.18	DNMG 15 06 08
C8		110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H





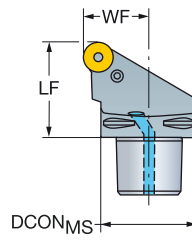
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMX  
RCMT  
RCGX AL



B

C

		Размеры, мм											
		20	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
		20	C8	27°	3	C8-PRSCR/L-55080-20	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ

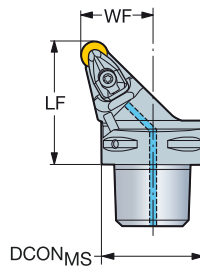
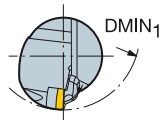
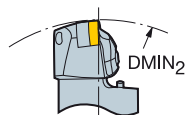
Инструмент для наружной обработки

# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

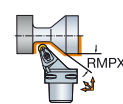
B



C



D



CZC <sub>MS</sub>	C4	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
12	C4	110.0	140.0	40°	3	C4-DRSNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
	C5	110.0	165.0	40°	3	C5-DRSNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
	C6	110.0	190.0	40°	3	C6-DRSNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10

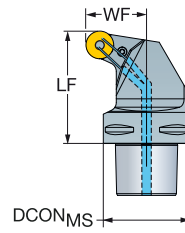
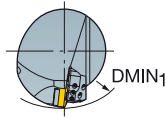



H5






# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



 RCMX  
RCMT  
RCGX AL

							Размеры, мм							
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				MIID
	16	C10	500.0	65°	3	C10-PRSCR/L-70130-16C	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00	

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

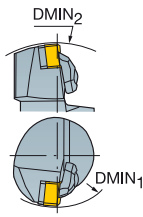
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

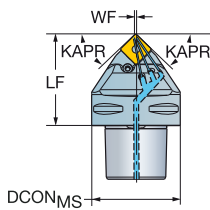
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



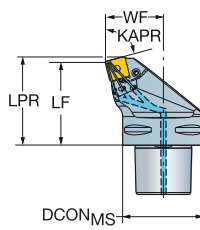
KAPR



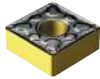
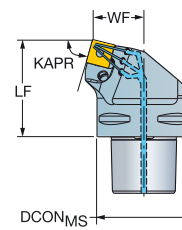
Cx-PSDNN..HP  
45.0°



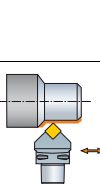
Cx-PSKNR/L..HP  
75.0°



Cx-PSRNR/L..HP  
75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



CZC <sub>MS</sub>	C6	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
15	C6		40°	3		C6-PSDNN-00065-15HP	63.0	65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12	
19	C6		40°	3		C6-PSDNN-00065-19HP	63.0	65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12	
15	C6	125.0	10°	3		C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
19	C6	125.0	10°	3		C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
15	C6	190.0	10°	3		C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12	
19	C6	190.0	10°	3		C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
15	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03	
19	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03	

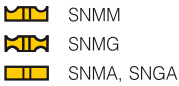
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



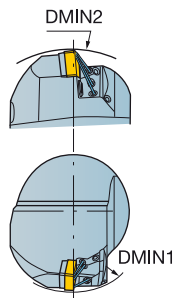
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

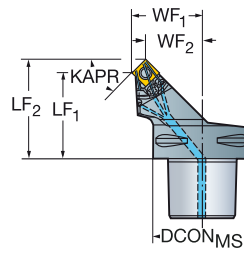
Coromant Capto® – Высокая подача СОЖ



KAPR



45.0°



CZC <sub>MS</sub>	CNC	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
12	C4	90.0	145.0	3	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
	C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45056-12HP	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
	C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-12HP	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
15	C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45054-15HP	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
19	C6	110.0	180.0	3	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
	C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-19HP	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
	C10	260.0	315.0	3	C10-PSSNL-68092-19HP	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки T-Max® P для точения

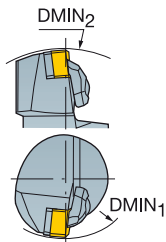
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

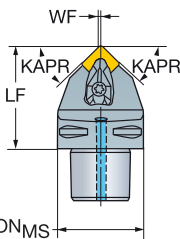
B



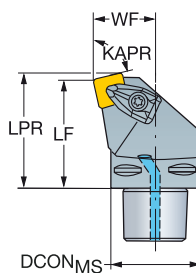
KAPR



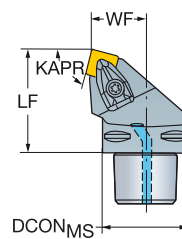
Cx-DSDNN  
45.0°



Cx-DSKNR/L  
75.0°



Cx-DSRNR/L  
75.0°



C



D

Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
	C3	124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0	48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08		
	C4	140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0	50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08		
	C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0	60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08		
	C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0	65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08		
	C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12		
	C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12		
	C4	110.0	10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08	
	C5	110.0	10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08	
	C5	125.0	10°	3	C5-DSKNR/L-35060-15	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12	
	C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12	
	C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12	
	C8	125.0	10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12	
	C3	124.0	10°	3	C3-DSRNR-19048-12	32.0	48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08		
	C4	140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08		
	C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08		
	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08		
	C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12		
	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12		
	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12		
	C8	250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0	80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие					
Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



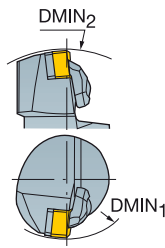
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

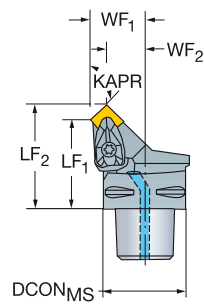
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR



45.0°



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
12	C4	110.0	140.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
15	C5	125.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
19	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

# Резцовые головки T-Max® P для точения

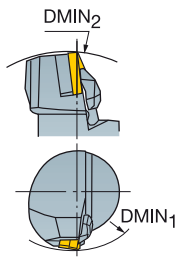
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

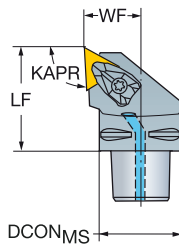
B



KAPR



93.0°



C

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

D

CZC <sub>MS</sub>	C4	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
16	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
22	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR-27050-22	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-22	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-22	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



RUS



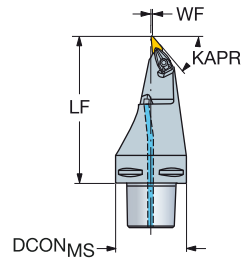
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

95.0°

## Инструмент для многоцелевой обработки

						Размеры, мм						
				Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	CZC <sub>MS</sub> C8	RMPX 45°	CNSC 3	C8-DVMNL-00160-16	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = Левое исполнение

### Комплектующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



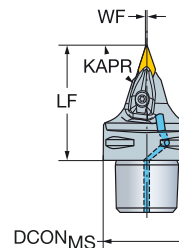
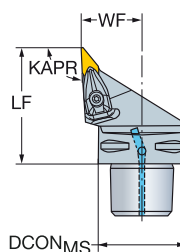
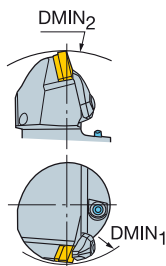
H5

# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

C<sub>x</sub>-DVJNR/L  
93.0°C<sub>x</sub>-DVVNN  
72.5°

Размеры, мм

RMPX	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	C4-DVJNR/L-27062-16	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	C5-DVJNR/L-35065-16	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	C6-DVJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-DVJNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	C4-DVVNN-00062-16	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	C5-DVVNN-00065-16	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-DVVNN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	C8-DVVNN-00080-16	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки T-Max® P для точения

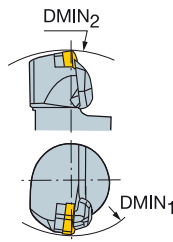
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

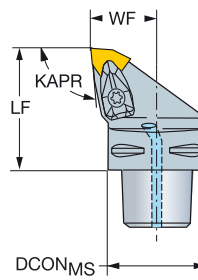


- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA

KAPR



95.0°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLN/R/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
	C4	60.0	140.0	3	C4-DWLN/R/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
	C5	65.0	165.0	3	C5-DWLN/R/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
	C6	81.0	190.0	3	C6-DWLN/R/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLN/R/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DWLN/R/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DWLN/R/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
	C8	110.0	250.0	3	C8-DWLN/R/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие				
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	
06	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
06	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
06	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
08	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
08	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

# Резцовые головки T-Max® P для точения

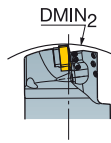
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

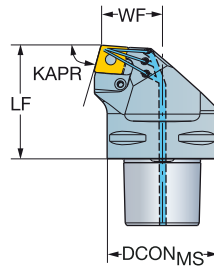
B



KAPR



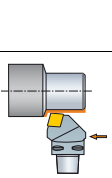
75.0°



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



					Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID			
16	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-16HP	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12		
19	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-19HP	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие						
CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

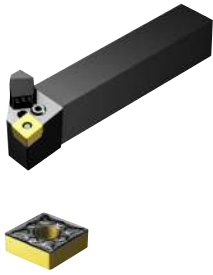
H



# Державки T-Max® P для точения

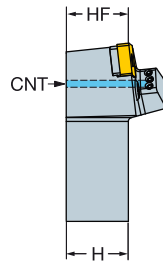
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

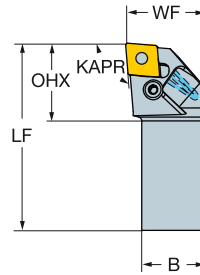


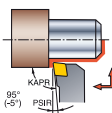
-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID			
					B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR		NM	KG	
	12	32 x 25	30.1	1	PCLNR/L 3225P 12HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	31.3	1	PCLNR/L 3232P 12HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	32.6	1	PCLNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12
		32 x 32	33.9	1	PCLNR/L 3232P 16HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



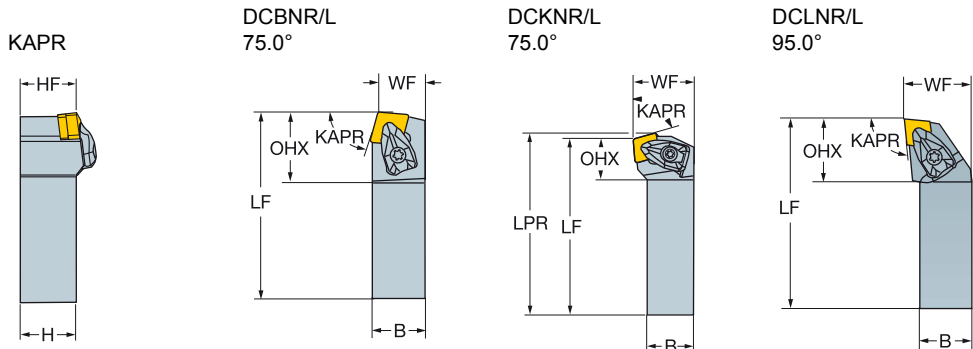
H5

A

# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

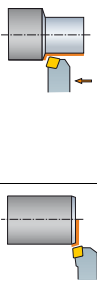
B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MIID
			B	H	LPR	LF	WF	HF				
12	20 x 20	34.2	DCBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08	
	25 x 25	34.6	DCBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08	
	32 x 25	34.6	DCBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08	
	32 x 32	34.2	DCBNR/L 3232P 12	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08	
16	25 x 25	41.5	DCBNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12	
	32 x 25	32.0	DCBNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12	
	32 x 32	41.6	DCBNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12	
	32 x 32	46.1	DCBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12	
12	20 x 20	21.2	DCKNR/L 2020K 12	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
	25 x 25	21.2	DCKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
	32 x 25	21.3	DCKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
	32 x 32	27.1	DCKNR/L 3232P 16	32.0	32.0	173.8	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	CNMG 16 06 12
09	16 x 16	24.8	DCLNR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08	
	20 x 20	24.8	DCLNR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08	
	25 x 25	24.8	DCLNR/L 2525M 09	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08	
	12	16 x 16	32.2	DCLNR/L 1616H 12	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		20 x 20	32.0	DCLNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		25 x 25	32.0	DCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	32.0	DCLNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08
	16	32 x 32	32.2	DCLNR/L 3232P 12	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08
		25 x 25	39.0	DCLNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
		32 x 25	39.0	DCLNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12
		32 x 32	39.0	DCLNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12
	19	25 x 25	43.7	DCLNR/L 2525M 19	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
32 x 32		43.2	DCLNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие				
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



RUS

# Державки T-Max® P для точения

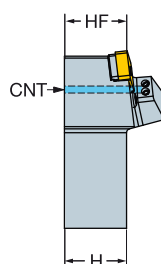
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

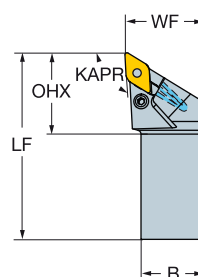


- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA

KAPR



93.0°



		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MID		
							B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR		NM	KG
	11	16 x 16	27°	36.9	1	PDJNR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	PDJNR/L 2020K 11HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	PDJNR/L 2525M 11HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
		32 x 25	27°	38.4	1	PDJNR/L 3225P 15HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	PDJNR/L 3232P 15HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



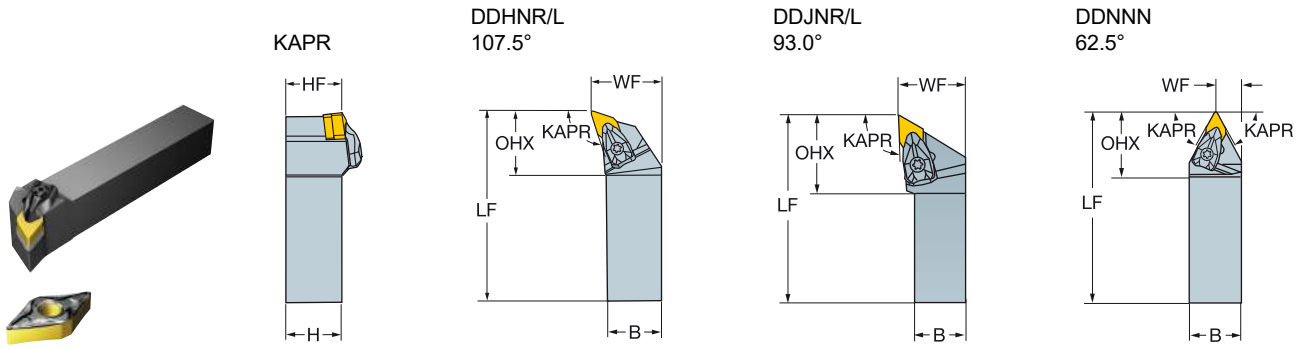
H10



H5

# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

		Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID		
15	20 x 20	12°	36.1	DDHNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08	
	25 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08	
	32 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08	
	32 x 32	12°	36.1	DDHNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08	
11	16 x 16	27°	30.1	DDJNR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08	
	20 x 20	27°	30.2	DDJNR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08	
	25 x 25	27°	30.2	DDJNR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08	
	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08	
	25 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08	
15	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08	
	32 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08	
	20 x 20	57°	31.2	DDNNN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08	
	25 x 25	57°	31.2	DDNNN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08	
15	25 x 25	57°	40.8	DDNNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08	
	32 x 25	57°	40.8	DDNNN 3225P 15	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08	
	32 x 32	57°	40.8	DDNNN 3232P 15	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Державки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

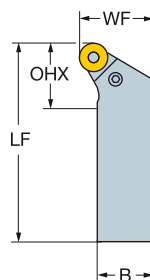
Круглая пластина (с задним углом)



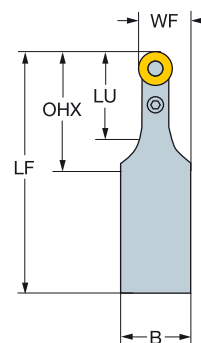
RCMX  
RCMT  
RCGX AL



PRGCR/L



PRDCN



	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MID		
						B	H	LF	WF	HF	NM		KG	
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	PRDCN 2020K 10	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00
		32 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	PRDCN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00
20		32 x 32	40.0	90°	45.0	PRDCN 3232P 20	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00
	10	20 x 20	27°	20.8	PRGCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00	
	12	20 x 20	27°	20.8	PRGCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00	
	16	32 x 25	27°	32.0	PRGCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00	
	32 x 25	27°	33.2	PRGCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00		
20	32 x 32	27°	38.0	PRGCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A48



F2



E1



H36



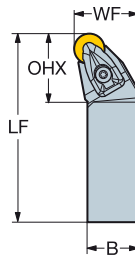
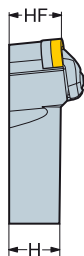
H10

A

# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

B



C

- RNMG
- RNGA

D

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	12	25 x 25	40°	31.6	DRSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
	15	32 x 25	40°	38.5	DRSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
	19	32 x 32	40°	42.6	DRSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие		
	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

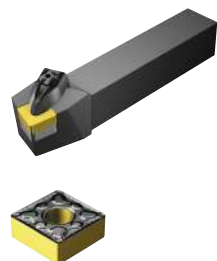
H



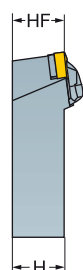
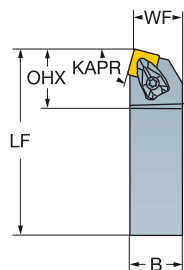
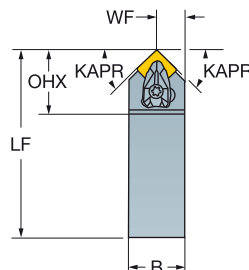
RUS

# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости



KAPR

DSBNR/L  
75.0°DSDNN  
45.0°

CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MID
				B	H	LF	WF	HF					
09	25 x 25	10°	26.7	DSBNR 2525M 09	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08	
12	20 x 20	10°	34.2	DSBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08	
	25 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08	
	32 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08	
15	25 x 25	10°	41.6	DSBNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12	
	32 x 32	10°	41.5	DSBNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12	
19	32 x 32	10°	46.4	DSBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12	
09	16 x 16	40°	28.1	DSDNN 1616H 09	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08	
12	20 x 20	40°	36.5	DSDNN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08	
	25 x 25	40°	36.5	DSDNN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08	
	32 x 25	40°	36.5	DSDNN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08	
15	32 x 32	40°	36.8	DSDNN 3232P 12	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08	
	25 x 25	40°	44.8	DSDNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12	
19	32 x 32	40°	49.5	DSDNN 3232P 19	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



H36



H10

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

B

C

SNMM

SNMG

SNMA, SNGA

KAPR

DSSNR/L  
45.0°DSKNR/L  
75.0°

D

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MID	
						B	H	LPR	LF	WF	HF					
		12	25 x 25	10°	23.6	DSKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08	
			32 x 25	10°	23.7	DSKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08	
		12	20 x 20	0°	27.5	DSSNR/L 2020K 12	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08	
			25 x 25	0°	27.5	DSSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08	
			32 x 25	0°	27.4	DSSNR/L 3225P 12	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08	
			32 x 32	0°	27.4	DSSNR/L 3232P 12	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08	
			15	25 x 25	0°	32.0	DSSNR/L 2525M 15	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
				32 x 25	0°	33.1	DSSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12
				32 x 32	0°	33.1	DSSNR/L 3232P 15	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12
		19	32 x 32	0°	37.0	DSSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

	CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие		
		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

F

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H

A152   
 F2   
 E1   
 H36   
 H10

A 208

RUS

# Державки T-Max® P для точения

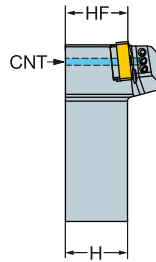
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

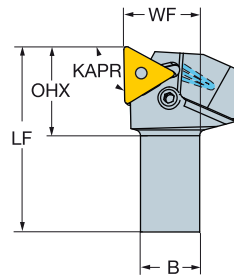



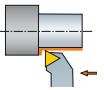
-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA

КАРР



91.0°



		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID		
						B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR		NM	KG
	16	16 x 16	23.9	1	PTGNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08
		20 x 20	23.9	1	PTGNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08
		25 x 25	23.9	1	PTGNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

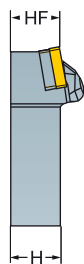
# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

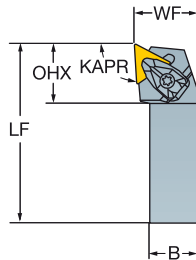
B



KAPR



93.0°



C

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

D

CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MID
			B	H	LF	WF	HF					
16	16 x 16	24.9	DTJNR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08	
	20 x 20	24.9	DTJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08	
	25 x 25	24.9	DTJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08	
	32 x 25	25.3	DTJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08	
22	25 x 25	32.6	DTJNR/L 2525M 22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08	
	32 x 32	32.6	DTJNR/L 3232P 22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие		
CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



RUS

# Державки T-Max® P для точения

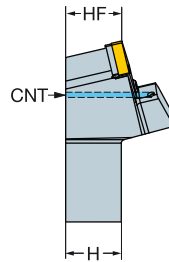
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

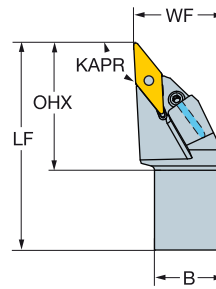


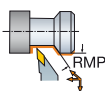
 VNMG

KAPR



93.0°



		Размеры, мм													
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
16	16 x 16	41°	41.6	1	PVJNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08
	20 x 20	41°	42.6	1	PVJNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08
	25 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08
	32 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 3225P 16HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



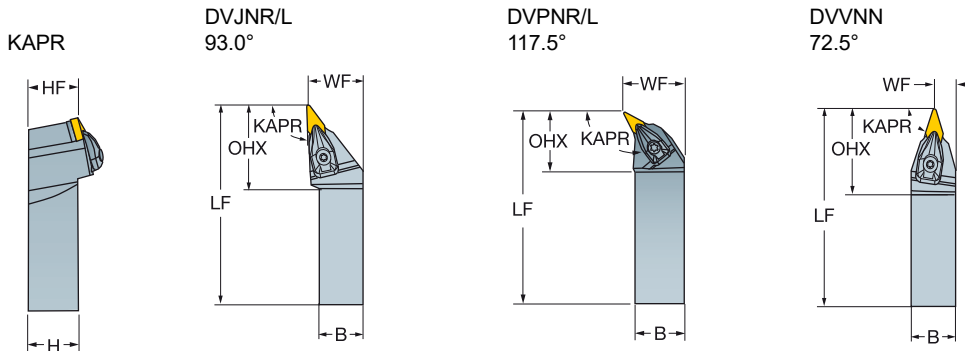
H5

A

# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

B



C



D



	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	16	20 x 20	44°	46.6	DVJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08
		25 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08
		32 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08
		32 x 32	44°	46.6	DVJNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08
	16	25 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08
		32 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08
		32 x 32	25°	39.2	DVPNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08
	16	20 x 20	70°	47.8	DVVNN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08
		25 x 25	70°	47.8	DVVNN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		32 x 25	70°	47.8	DVVNN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		32 x 32	70°	47.8	DVVNN 3232P 16	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплекующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H






RUS



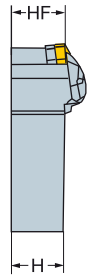
# Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

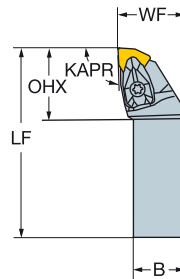




-  WNMM,
-  WNMG
-  WNGA, WNMA

KAPR




95.0°



		CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм							MID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	06	16 x 16	26.4	DWLNRL 1616H 06	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08
		20 x 20	27.1	DWLNRL 2020K 06	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08
		25 x 25	27.1	DWLNRL 2525M 06	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08
	08	20 x 20	34.3	DWLNRL 2020K 08	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	DWLNRL 2525M 08	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08
		32 x 25	35.0	DWLNRL 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08
		32 x 32	34.3	DWLNRL 3232P 08	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



H36



H10

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Державки QS T-Max® P для точения**

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR  
PSIR95.0°  
-5.0°

C

 CNMM  
 CNMG  
 CNMA, CNGA

D

				Размеры, мм													
C	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID		
12	20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08		
	25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A152   
 F2   
 E1   
 G1   
 ISO 13399   
 H36   
 H5

A 214

RUS

# Державки QS T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

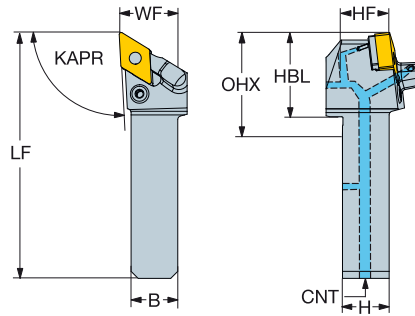
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93.0°  
-3.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



		Размеры, мм														
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MID
													150	5.0	0.30	
	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR/L 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
	25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR/L 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H5

A

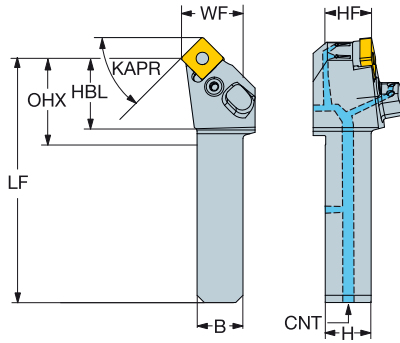
# Державки QS T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 45.0°  
PSIR 45.0°

B



C



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D



		Размеры, мм														
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MID
	12	20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR/L 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



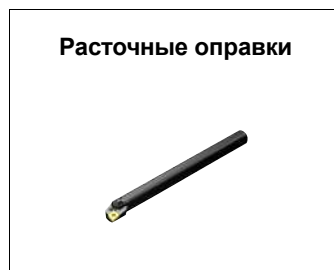
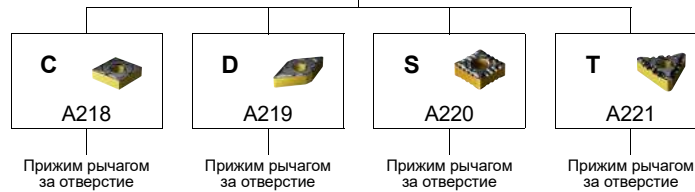
RUS

## Инструменты T-Max® P для внутренней обработки



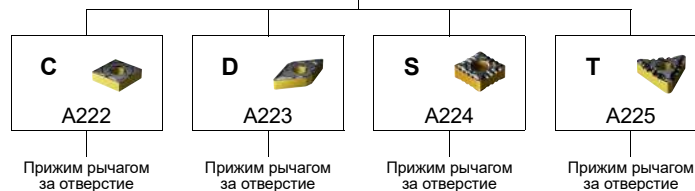
Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины



Расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины



Резцовые головки CoroTurn® SL

Инструменты в зависимости от формы пластины



Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания

Инструменты в зависимости от формы пластины



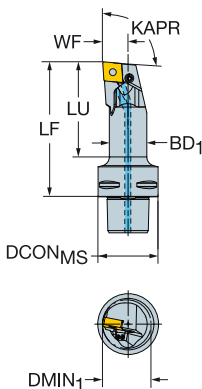
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08	
	C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08	
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
	C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08	
	C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08	
	C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08	
	C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08	
	C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08	
	C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08	
	C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08	
E	C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08	
	C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08	
	C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08	
	C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08	
	C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08	
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

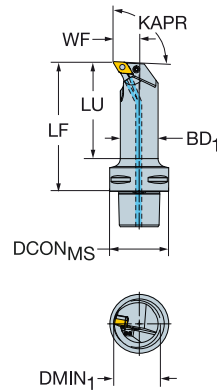
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
	C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
	C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
	C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
	C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
	C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
	C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
	C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
	C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
	C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
	C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
	C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
	C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

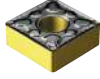
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

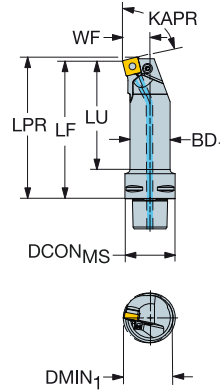
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



CZ <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					BAR	NM	KG	MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LPR	LF	WF					
12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
	C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
	C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
	C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
	C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
	C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Резцовые головки T-Max® P для точения




Прижим рычагом за отверстие

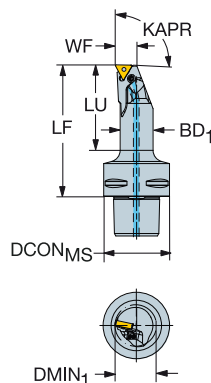
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ












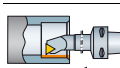
KAPR

91.0°



-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA



		Размеры, мм												
						Код заказа								MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	C4-PTFNR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

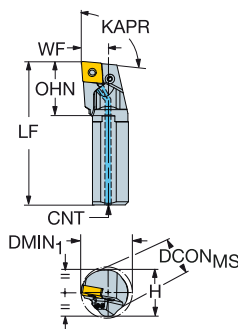
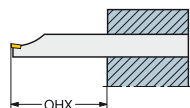
B



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR

95.0°



C

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						BAR	NM	KG	MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	CNT					
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
	20	25.0	80.0	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08	
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	A25T-PCLNR/L12HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
	32	40.0	128.0	38.8	1	A32T-PCLNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08	
	40	50.0	160.0	38.8	1	A40T-PCLNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08	
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	A50U-PCLNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Расточные оправки T-Max® P для точения

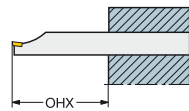
Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

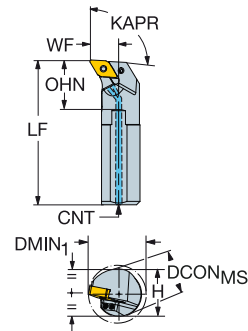


- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

KAPR



93.0°



		Размеры, мм							Код заказа	Размеры, мм							MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON <sub>MS</sub>		H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM		KG
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	A32T-PDUNR/L11HP	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	A40T-PDUNR/L15HP	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	A50U-PDUNR/L15HP	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



G1



H36



H10



H5

# Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

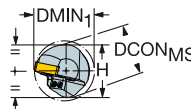
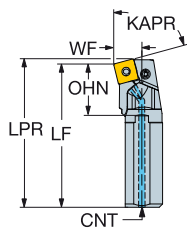
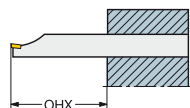
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

B

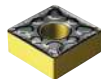


KAPR

75.0°



C



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
12	25	32.0	100.0	35.2	1	A25T-PSKNR12HP	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
32	40.0	128.0	34.3	1	A32T-PSKNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08	
40	50.0	160.0	34.3	1	A40T-PSKNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08	
19	50	63.0	200.0	40.3	1	A50U-PSKNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Расточные оправки T-Max® P для точения

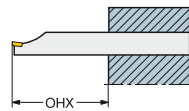
Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

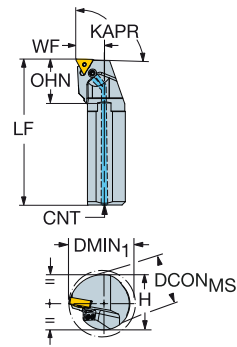



-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



							Код заказа	Размеры, мм							MIID		
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	CNT	BAR		NM	KG
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	A20S-PTFNR11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	A25T-PTFNR11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



G1



H36



H10



H5

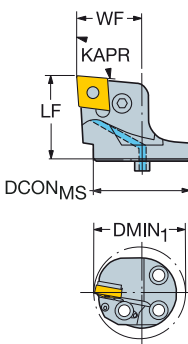
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	25	34.0	1	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	SL-PCLNR/L-32-12HP	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	SL-PCLNR/L-40-12HP	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	SL-PCLNR/L-40-16HP	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

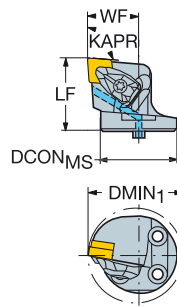
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	12	32	40.0	1	570-DCLNR/L-32-12-L	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
	40	40	50.0	1	570-DCLNR/L-40-12-L	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-16-L	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-19-L	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A152



F2



H36



H5



H2




# Резцовые головки T-Max® P для точения

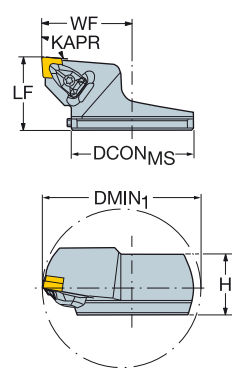
Прижим повышенной жёсткости  
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

95.0°



-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA



D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	Размеры, мм					MIID
				DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	⊙ NM ⊙ KG	
12	80	100.0	570-DCLNR/L-80-12	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9 0.56	CNMG 12 04 08
16	80	100.0	570-DCLNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4 0.60	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E	Комплектующие				
	Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
	570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
	570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





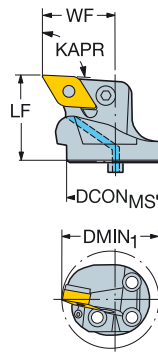
# Резцовые головки T-Max® P для точения




Прижим рычагом за отверстие





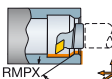
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA

						Код заказа	Размеры, мм					MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				
	11	25	38.0	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	SL-PDUNR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	SL-PDUNR/L-40-15HP	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие					
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости  
 CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



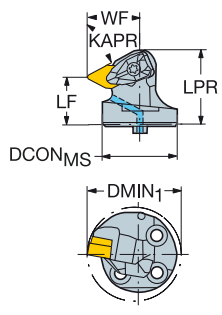
C



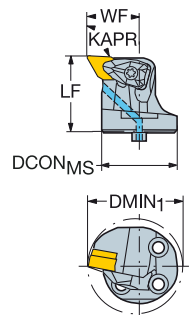
- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

KAPR

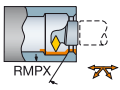
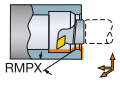
570-DDXNR/L  
62.5°



570-DDUNR/L  
93.0°



D



		Размеры, мм													
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
		11	32	40.0	27°	1	570-DDUNR/L-32-11	32.0	32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08	
		15	40	50.0	27°	1	570-DDUNR/L-40-15	40.0	32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08	
		11	32	40.0	60°	1	570-DDXNR/L-32-11	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
		15	40	50.0	60°	1	570-DDXNR/L-40-15-L	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

570-DDXNR/L-80  
62.5°

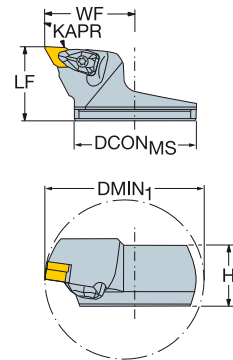
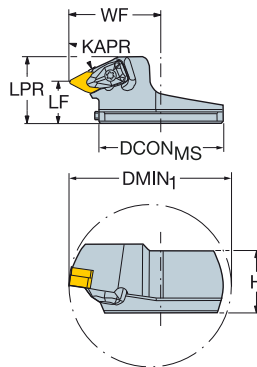
570-DDUNR/L-80  
93.0°



DNMM, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA



					Размеры, мм								MID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF	NM	KG	
	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08	
	15	80	100.0	60°	570-DDXNR/L-80-15	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



H36



H2

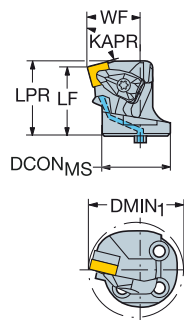
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
	12	40	50.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-12	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-15	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E	Комплектующие				
	Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
	570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
	570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



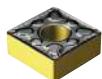
# Резцовые головки T-Max® P для точения


Прижим повышенной жёсткости

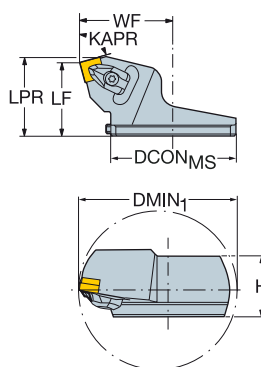
Быстросменная система CoroTurn® SL

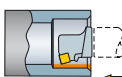

KAPR

75.0°



-  SNMM
-  SNMG
-  SNMA, SNGA



						Размеры, мм								
		$CZC_{MS}$	$DMIN_1$	$RMPX$	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	$\begin{matrix} \text{NM} \\ \text{KG} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{NM} \\ \text{KG} \end{matrix}$	MIID	
		15	80	100.0	10°	570-DSKNR/L-80-15	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение														

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



H36



H2

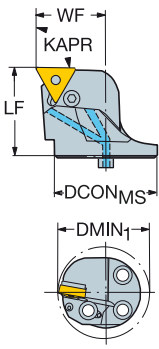
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие  
 CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ



KAPR

91.0°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

D	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	32	40.0	1	SL-PTFNR/L-32-16HP	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	SL-PTFNR/L-40-16HP	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

- A152
- F2
- H36
- H5
- H2

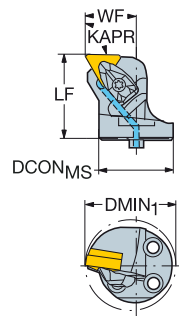
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

91.0°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

B

C

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	16	32	40.0	1	570-DTFNR/L-32-16-L	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	570-DTFNR/L-40-16-L	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H

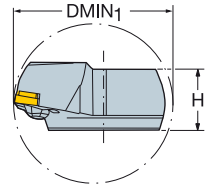
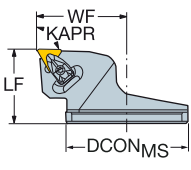
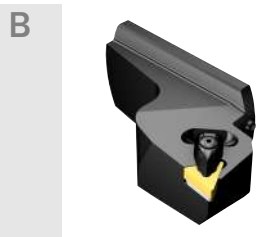


# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости  
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

91.0°



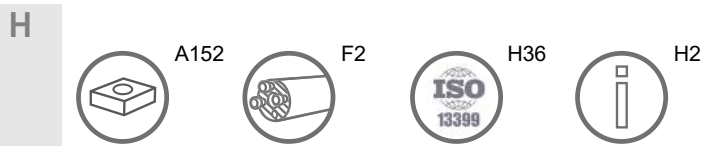
- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

D	Размеры, мм				Размеры, мм				MIID		
		DCZ <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	570-DTFNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





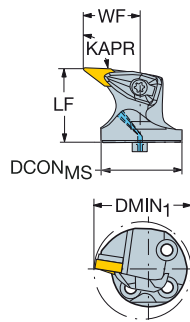
# Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

93.0°



VNMG

B

C

		Размеры, мм											
		$CZ_{CMS}$	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF				MIID
		16	40	52.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

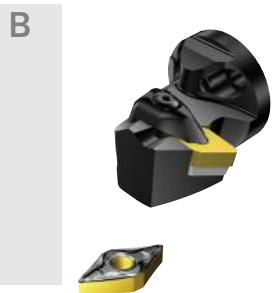
G

H



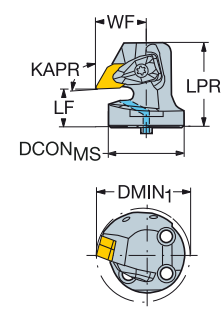
# Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости  
 CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

93.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

		Размеры, мм												
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
	15	40	50.0	27°	1	570-DDUNR/L-40-15X	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

- A152
- F2
- H36
- H5
- H2

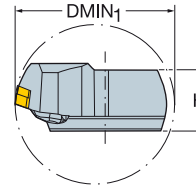
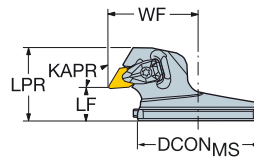
# Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости


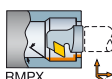
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

93.0°



-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA

						Размеры, мм								
			$CZ_{MS}$	$DMIN_1$	$RMPX$	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	$\begin{matrix} \text{NM} \\ \text{KG} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{NM} \\ \text{KG} \end{matrix}$	MIID
		15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15X	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

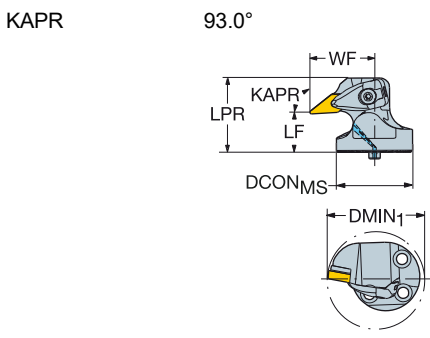
Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости  
 CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



VNMG

		Размеры, мм												
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
	16	40	56.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16X	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



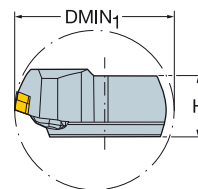
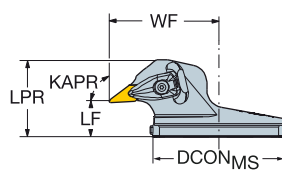
# Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

93.0°

		Размеры, мм											
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	30°	570-DVUNR/L-80-16X	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A152



F2



H36



H2

# T-Max® и T-Max® S

Для обработки сверхтвёрдыми режущими материалами

B

## Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки

C

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel

- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками
- Надёжное закрепление повышенной жёсткости и прижим прихватом сверху



D

E

## Закрепление

- T-Max® : прижим повышенной жёсткости, прижим прихватом сверху
- T-Max® S: прижим прихватом сверху

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

F

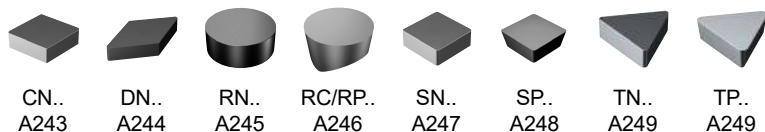
## Пластины

- Для державок T-Max и T-Max S используются пластины
- T-Max без отверстий

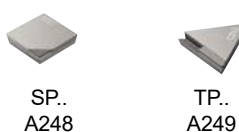
G

## Сверхтвёрдые режущие материалы

### Керамика



### Поликристаллический алмаз (PCD)



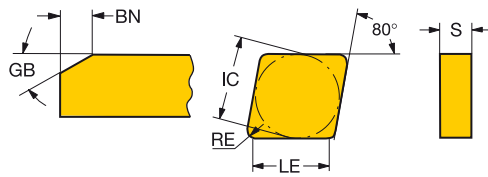
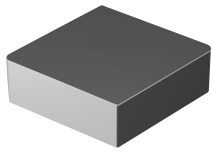
H



# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S				H			
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Чистовая обработка	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020	★					★	★	☆	
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M		★							
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020						★	★		
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆			☆	★	★	☆	
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★						
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★			☆	★	★	☆	
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆				★	★		
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★								
		16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020		★				★	★	
			14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020		★				☆	★	☆
Получистовая обработка	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020		★				☆	★	☆	
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020		★	☆			☆	★	☆	
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020		★				☆	★	☆	
			11.7	7.94	1.2		CNGN120712E				☆	★				

B

C

D

E

F

G

H



A262



A268



A278



A294



H36



H6

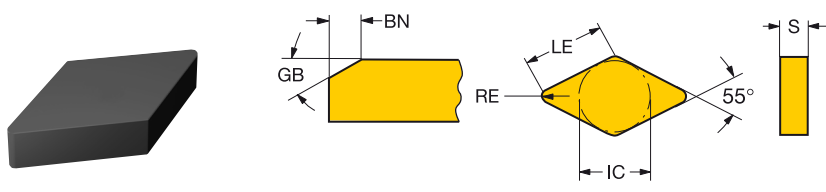


H3

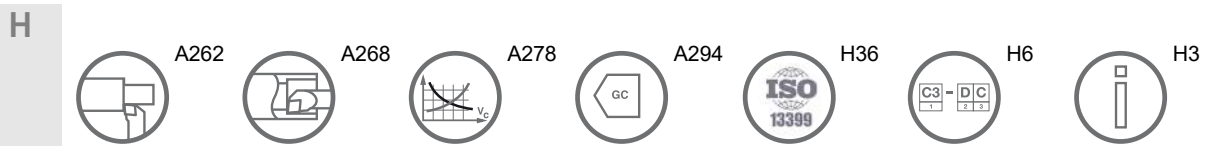
# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S		H	
							650	650	650	650	650	650
Чистовая обработка	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	★	★	★	★
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★		★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	★	★	★	★
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	★	★	★	★
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	★	★	★	★

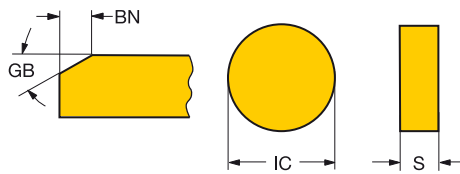




# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S						H				
						6190	650	7925	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670	
Чистовая обработка	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			*									
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			*									
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020			*					*	*	*	*	*
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			*									
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			*									
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020			*					*	*	*	*	*
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520		*						*	*	*	*	*
	15	7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015			*					*	*	*	*	*
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520		*	*					*	*	*	*	*
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015		*	*					*	*	*	*	*
		7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020								*	*	*	*	*
	19	7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		*	*					*	*	*	*	*
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		*	*					*	*	*	*	*
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		*	*					*	*	*	*	*
	Полужирная обработка	09	3.18	4.8			RNGN090300E			*								
12		7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		4.76	6.4			RNGN120400E		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
19		7.94	6.4			RNGN120700E		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020				*	*	*	*	*	*	*	*	*
		7.94	9.5			RNGN190700E			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

B

C

D

E

F

G

H



A262



A268



A278



A294



H36



H6



H3

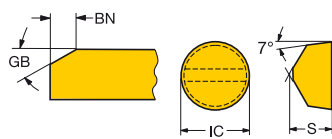
# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

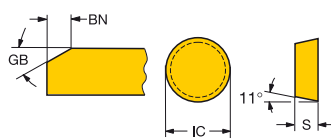
Сверхтвёрдые режущие материалы



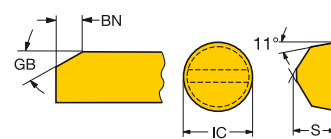
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K						S		H				
						650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670			
Чистовая обработка	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★											
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020											★	
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★						★	★				
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★										★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★										★	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★										★	
Получистовая обработка	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★				☆	☆	☆	☆	☆	★	★	
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆						☆	★	
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆	★									
		4.76	3.2			RPGX060400E			★									
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆			☆	☆	☆	☆	☆	★	★	
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆			☆	☆	☆	☆	☆	★	★	
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆						☆	★	
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆	★									
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆	★									
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM			★									
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆			☆	☆	☆	☆	☆	★	★	
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆			☆	☆	☆	☆	☆	★	★	
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆						★	★	
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆	★									
		7.94	6.4			RPGX120700E		☆	★									



A262



A268



A278



A294



H36



H6

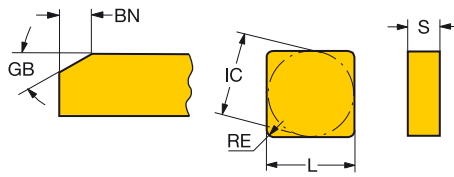
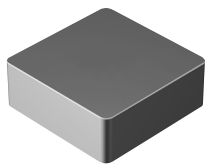


H3

# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S				H			
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Чистовая обработка	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020	*	*				*	*	*	*
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M		*							
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020	*					*	*	*	*
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN120416T01020	*	*				*	*	*	*
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020	*	*				*	*	*	*
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M		*							
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M		*							
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	*	*				*	*	*	*
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020	*	*				*	*	*	*
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E				*					
Полушаровая обработка	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020	*	*				*	*	*	
		14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020						*	*	*	
		14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020	*	*				*	*	*	
		14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	*	*				*	*	*	
	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020	*	*				*	*	*	
		16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020	*	*				*	*	*	
	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E			*	*	*	*	*	*	
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E			*	*	*	*	*	*	
		19	17.4	7.94	1.6		SNGN190716E			*	*	*	*	*	*	
	16.7	7.94	2.4			SNGN190724E			*	*	*	*	*	*		



A262



A268



A278



A294



H36



H6



H3

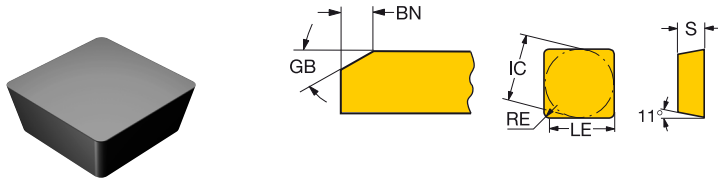
A

# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы

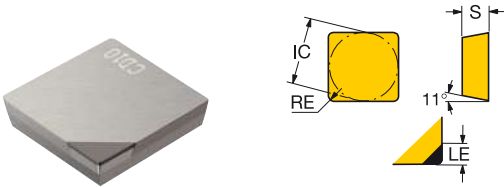
B



C

						K	S	H		
	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	650	650	650	
Чистовая обработка	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	*	*	*

D



E

						N
	LE	S	RE	КОД ISO	CD10	
Чистовая обработка	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	*

F

G

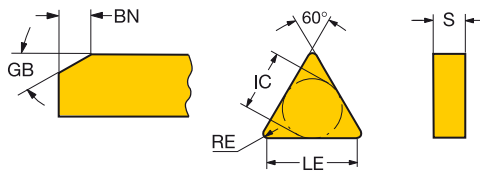
H



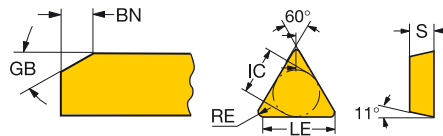
# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы Т (треугольная)

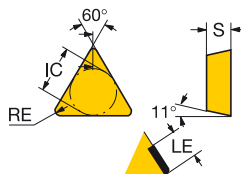
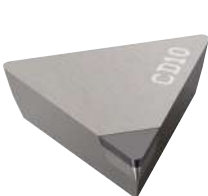
Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S		H	
							650	670	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.2	3.18	0.79	20°	TNGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
	16	15.7	4.76	0.79	20°	TNGN160408T01020	*	*	*	*	*	*
		15.3	4.76	1.19	20°	TNGN160412T01020	*	*	*	*	*	*
		15.7	7.94	0.79	20°	TNGN160708T01020	*	*	*	*	*	*
		15.3	7.94	1.19	20°	TNGN160712T01020	*	*	*	*	*	*
	22	21.2	4.76	0.79	20°	TNGN220408T01020	*	*	*	*	*	*



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S		H	
							650	670	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.6	3.18	0.4	20°	TPGN110304T01020	*	*	*	*	*	*
		10.2	3.18	0.8	20°	TPGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
	16	16.1	3.18	0.4	20°	TPGN160304T01020	*	*	*	*	*	*
		15.7	3.18	0.8	20°	TPGN160308T01020	*	*	*	*	*	*
		15.3	3.18	1.2	20°	TPGN160312T01020	*	*	*	*	*	*



	LE	S	RE	КОД ISO	N	
						CD10
Чистовая обработка	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	*
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	*
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	*
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	*



A262



A268



A278



A294



H36

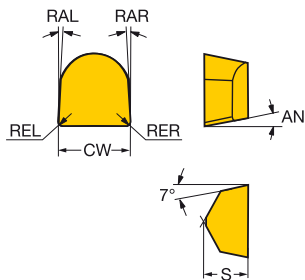


H6



H3

# Пластины T-Max® для обработки канавок



C

						S	Размеры, мм			
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	16160	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получившая обработка	06	6.35	0.79	0.79	CSGX060608E	★	11°	-0.025	0.025	
	09	9.53	0.79	0.79	CSGX090708E	★	11°	-0.025	0.025	
	12	12.70	0.79	0.79	CSGX120708E	★	11°	-0.025	0.025	

D

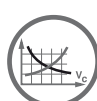
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

E

F

G

H



A278



H36

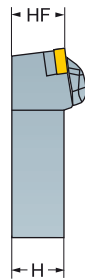
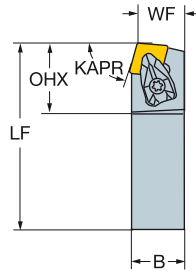
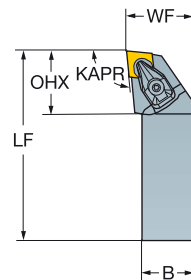
# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики




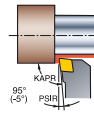
 CNG

KAPR

CCBNR/L  
75.0°CCLNR/L  
95.0°

B

C

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	12	25 x 25	34.6	CCBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
		32 x 25	34.6	CCBNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
	12	25 x 25	32.0	CCLNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
		32 x 25	32.0	CCLNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
	16	32 x 32	39.0	CCLNR/L 3232P 16-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



A

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

**Державки T-Max® для точения**

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

B

KAPR

CDJNR/L  
93.0°

CDNNR/L  
62.5°

C

D

	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	15	25 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 2525M 15-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	CDJNR/L 3232P 15-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	CDNNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

E

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

A 252

RUS

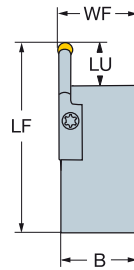
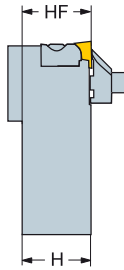


# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



RCGX  
RPGX



							Размеры, мм								
		CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	R/L176.9-3236-06	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00	

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



E1



H36



H10

A

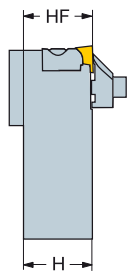
ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

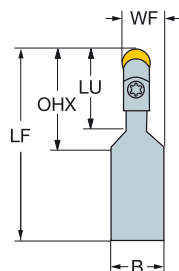
# Державки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

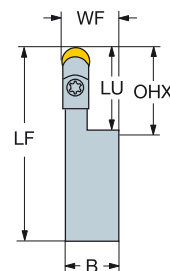
B



CRDCN



CRDCR/L



C



RCGX  
RPGX

D

	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм					NM	KG	MID	
						B	H	LF	WF	HF				
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	CRDCN 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	CRDCN 3225P 09-A	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	CRDCR/L 3225P 09-A	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCR/L 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
06	32 x 25	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157
09	32 x 25	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352
12	32 x 25	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



A243



F2



E1



H36



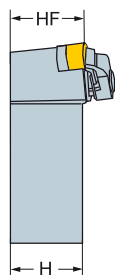
H10

# Державки T-Max® для точения

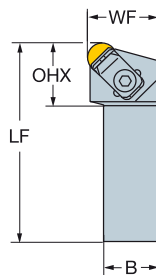
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики



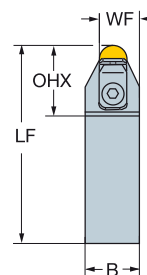
RNG



CRSNR/L



CRDNN



CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм					NM	KG	MIID	
				B	H	LF	WF	HF				
06	25 x 25	0°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
09	25 x 25	0°	30.0	CRDNN 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
12	25 x 25	0°	32.0	CRDNN 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
	32 x 25	0°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
	32 x 25	0°	32.0	CRDNN 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
15	32 x 32	0°	35.0	CRDNN 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
19	32 x 32	0°	38.0	CRDNN 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
06	25 x 25	0°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
09	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
12	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
	32 x 25	0°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
	32 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
15	32 x 32	12°	30.0	CRSNR/L 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
19	32 x 32	12°	32.0	CRSNR/L 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие				
	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
06	25 x 25	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
09	25 x 25	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206
12	25 x 25-32 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
15	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206
19	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



E1



H36

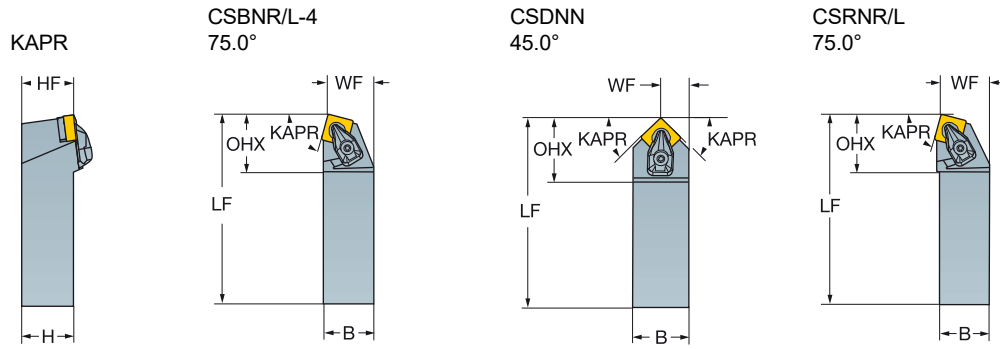


H10

# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

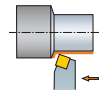
B



C

SGN

D



Размеры, мм											NM		KG		MIID
	B	H	LF	WF	HF										
12	25 x 25	10°	34.3	CSBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70			SNGN 12 07 08	
12	25 x 25	40°	36.5	CSDNN 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70			SNGN 12 07 08	
	32 x 25	40°	36.5	CSDNN 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.07			SNGN 12 07 08	
12	25 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72			SNGN 12 07 08	
	32 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10			SNGN 12 07 08	
15	32 x 25	10°	41.7	CSRNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17			SNGN 15 07 12	
19	32 x 32	10°	40.0	CSRNR/L 3232P 19-IC	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42			SNGN 19 07 12	
09	25 x 25	10°	32.0	CSRNR 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77			SNGN 09 03 08	

F

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	
09	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021
12	5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031
19	5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H

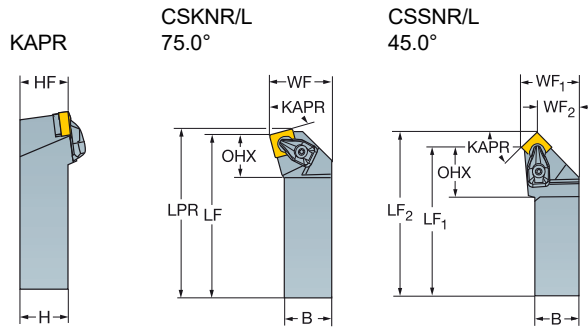


# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



■ SNG



	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								NM	KG	MIID
					B	H	LPR	LF	WF	HF	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>			
	12	25 x 25	10°	23.6	CSKNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08	
	12	25 x 25	0°	27.3	CSSNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08	
		32 x 25	0°	27.4	CSSNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08	

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

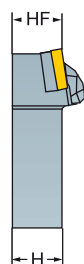
# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

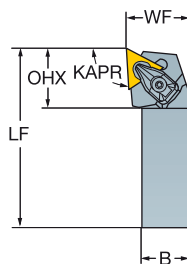
B



KAPR



91.0°



C

D



CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм						NM	KG	MID
			B	H	LF	WF	HF				
16	25 x 25	20.0	СТGNR/L 2525M 16-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
16	25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



A243



F2



E1



H36



H10

A 258

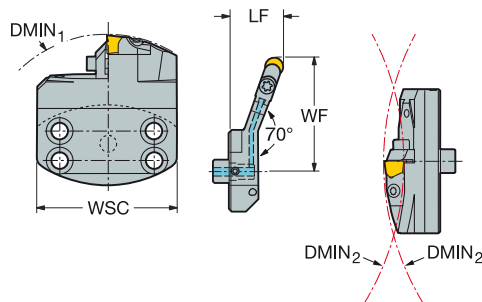
RUS

# Резцовые головки T-Max® для точения

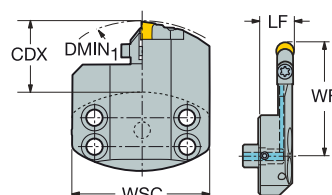
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCL/L



RCGX  
RPGX

	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MID	
										LF	WF	WSC	BAR	NM		KG
	09	70	18.0	125.0	251.0			1	SL70-CRDCL/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
	70	35.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCL/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
	70	50.0	125.0		481.0			1	SL70-CRDCL/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0	244.6			1	SL70-CRDCL/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
	70	50.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCL/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
	70	75.0	180.0		294.6			1	SL70-CRDCL/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0	4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Направляющая втулка
SL70-CRDCL/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCL/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCL/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCL/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCL/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCL/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



H36



H5



H2

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

**Призматические державки T-Max® S для точения**

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

B

КAPR CSBPR/L 75.0° CSDPN 45.0° CSDPR/L 45.0° CSKPR/L 75.0°

C

SPU

D

CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								NM	KG	MIID
				B	H	LPR	LF	WF	HF					
12	20 x 20	10°	30.1	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08		
	25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08		
12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08		
	25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08		
12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08	
	25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08	
12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08	

F

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H

A243

F2

E1

H36

H10

A 260

RUS



# Призматические державки T-Max® S для точения

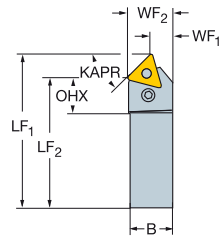
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики



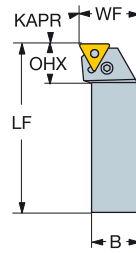
TPU

KAPR

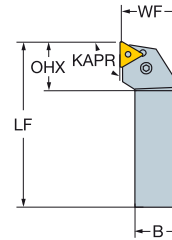
CTDPR/L  
45.0°



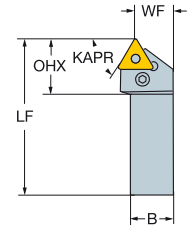
CTFPR/L  
91.0°



CTGPR/L  
91.0°



CTTPR/L  
60.0°



B

C

				Код заказа	Размеры, мм								MIID	
					B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG		
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04	
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08	
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04	
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04	
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08	
	32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08		
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08	

D

E

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F



A243



F2



E1



H36



H10

**SANDVIK**  
Coromant

G

H

# Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

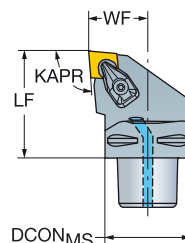
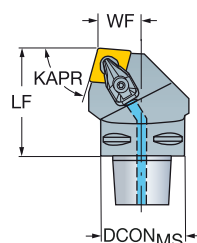
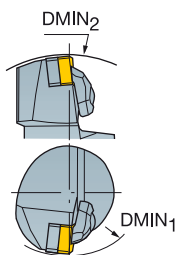
RUS

B

KAPR

Cx-CCRNR/L  
75.0°

Cx-CCLNR/L  
95.0°



C

CNG

D

Размеры, мм	Размеры, мм						Размеры, мм			MID			
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR		NM	KG	
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-12-4	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-12-4	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-16-4	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	C4-CCRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

E

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло	
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



# Резцовые головки T-Max® для точения

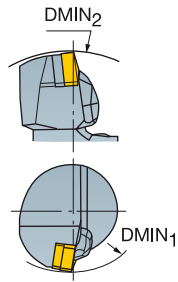
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

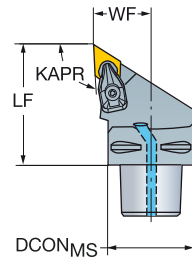


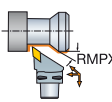
 DNG

KAPR



93.0°



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	C5-CDJNR/L-35060-15-4	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-CDJNR/L-45065-15-4	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

## Комплектующие

Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

# Резцовые головки T-Max® для точения

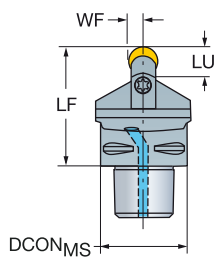
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

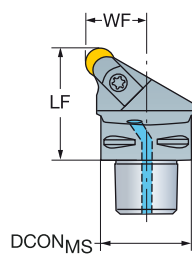
B



Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L



C



RCGX  
RPGX

D

							Размеры, мм							
		CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	09	C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00	
	12	C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00	
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00	
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00	

E

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие					
		CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Сопло
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02	
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



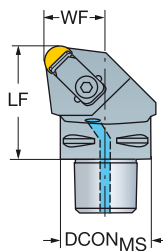
# Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RNGA  
 RNGN



B

C

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
09		C3	7°	3	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
12		C4	7°	3	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	C5-CRSNR/L-35060-12ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
12		C6	7°	3	C6-CRSNR/L-45065-12ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	5691 029-01
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H



A243



F2



E1



G1



H36



H10



H5

# Резцовые головки T-Max® для точения

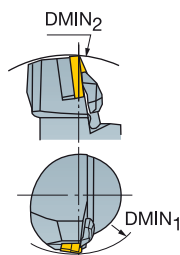
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

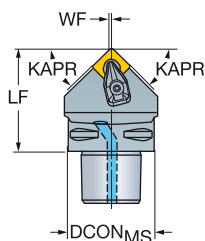
B



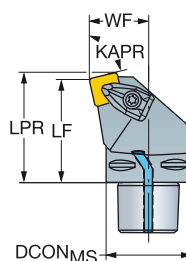
KAPR



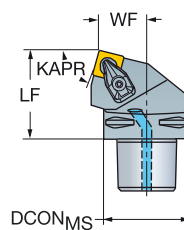
Cx-CSDNN  
45.0°



Cx-CSKNR/L  
75.0°



Cx-CSRNR/L  
75.0°



C

SNG

D

Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>						Код заказа	Размеры, мм						MID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	
	12	C4		40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0	50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08	
		C5		40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0	60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08	
	15	C5		40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0	60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12	
		C6		40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0	65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12	
	12	C5	110.0	10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
	12	C4	140.0	10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08	
		C5	165.0	10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08	
		C6	190.0	10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08	

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло	
12	C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



# Резцовые головки T-Max® для точения

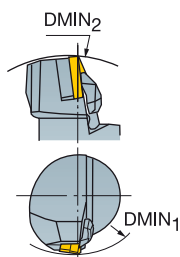
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

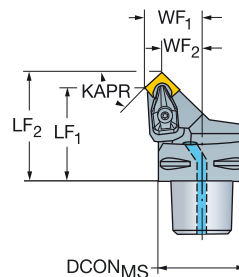


■ SNG

KAPR



45.0°



CZC <sub>MS</sub>	C5	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID	
						DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло	
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



E1



G1



H36



H10



H5

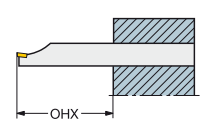
# Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики  
 Цилиндрический хвостовик с лыской

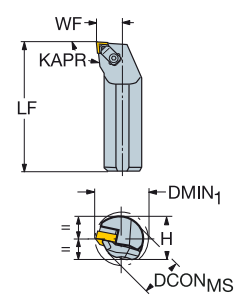
B



KAPR



95.0°



C



CNGN

D

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
					DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	NM	KG		
12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CCLNR 12-IC	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
	50	70.0	200.0	100.0	S50U-CCLNR 12-IC	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

R = Правое исполнение

Комплектующие

Прижим через стружколом (IC)	Стружколом	Опорная пластина	Винт опорной пластины
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

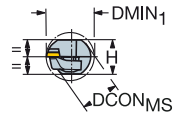
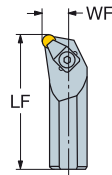
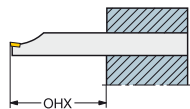




# Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Цилиндрический хвостовик с лыской



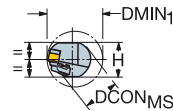
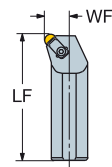
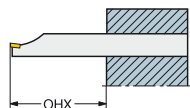
RPG

B

C

		Размеры, мм												
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00

D



RNGA  
RNGN

E

		Размеры, мм												
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

F

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

		Комплектующие			
CZC <sub>MS</sub>	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
09	25	5412 126-03	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
12	40	5412 125-01			

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A243



F2



G1



H36



H12



H

# CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкогабаритных деталях

## Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

[www.sandvik.coromant.com/coroturnxs](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnxs)

## Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



## Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



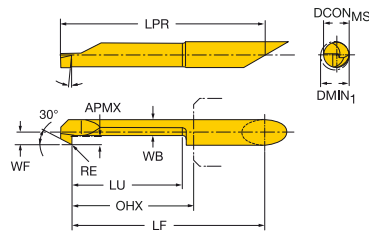
## Пластины

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

## Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

# Вставки CoroTurn® XS для обратного растачивания



CZC <sub>MS</sub>	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм					
								1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LPR	LF	WF	
4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	*	*	*	*	*	4	2.6	42.3	40.3	2.0
5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	50.3	2.5
6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	50.3	3.0
7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	49.3	3.5

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение



F2



B135



B149



H36







A

ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

Вставки CoroTurn® XS

B

C

CZC <sub>MS</sub>	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P								Размеры, мм							
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF		
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	37.3	3.0	
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	37.3	3.0	
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	42.3	3.0	
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	42.3	3.0	
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	47.3	3.0	
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	47.3	3.0	
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	52.3	3.0	
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	52.3	3.0	
6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	
7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.5	82.3	3.5	
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	67.3	3.5	
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	67.3	3.5	
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	
7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	47.3	3.5	
7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	52.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	62.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	62.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	4.2	
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	4.2	

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

F2

B135

B149

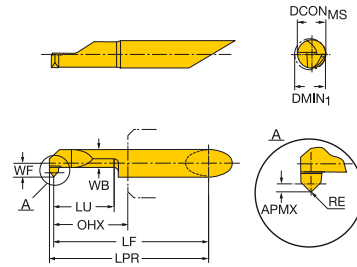
H36

A 274

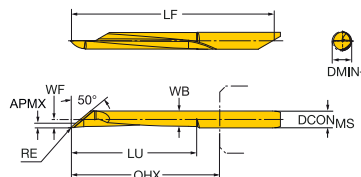
RUS

# Вставки CoroTurn® XS

Точение/профильная обработка



CZC <sub>MS</sub>	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм					
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LPR	LF	WF	
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	61.3	3.5



CZC <sub>MS</sub>	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм					
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LPR	LF	WF	
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	*	*	*	*	*	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	*	*	*	*	*	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	*	*	*	*	*	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	*	*	*	*	*	7	6.5	63.0	82.3	3.5

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



B149



H36



# CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

B

## Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

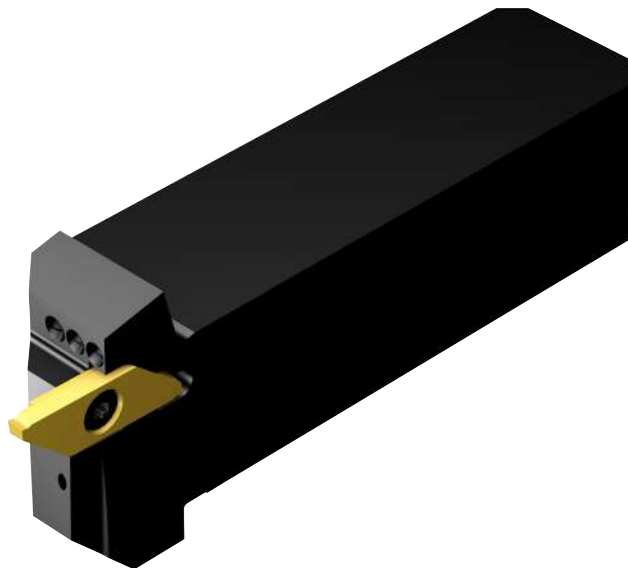
C

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



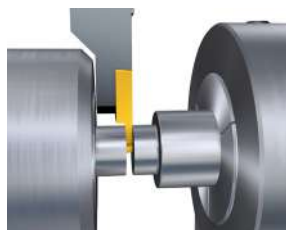
D

E

[www.sandvik.coromant.com/corocutxs](http://www.sandvik.coromant.com/corocutxs)

## Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



F

## Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B117	B121	C56

## Инструменты

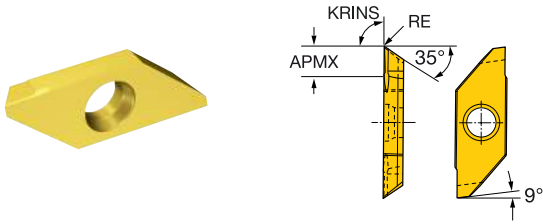
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

H



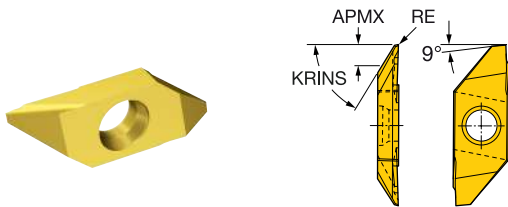
# Пластины CoroCut® XS для точения

Точение, до уступа



Чистовая обработка	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Точение, обратное точение



Чистовая обработка	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B99



B136



B149



H36

## Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
					СТ5015	GC1525	GC4305	GC4315			
					$f_{пх}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об						
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин						
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300			
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265			
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240			
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260			
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215			
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155			
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125			
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200			
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95			
P1.5.C.UT	06.1	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170			
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140			
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105			
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
Код MC					Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
								$f_{пх}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об			
								0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин										
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Прутки Незакаленная	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-			
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-			
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-			
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная</b> Прутки Аустенитная	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125			
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55			
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75			
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110			
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%С	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90			
P5.0.C.UT	15.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Отливки Незакаленная	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-			
P5.0.C.HT	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-			
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-			
M1.0.C.UT	15.21	<b>Аустенитная</b> Отливки Аустенитная	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115			
M2.0.C.AQ	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40			
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65			
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90			
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80			
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
Код MC					Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	CB7525	CB7925	CC6190	CC650
								$f_{пх}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об			
								0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин										
K1.1.C.NS	07.1	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный (элементарная стружка)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600			
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500			
K2.1.C.UT	08.1	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600			
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540			
K3.1.C.UT	09.1	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	900	160	-	-	-	610-550-450			
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	-	-	-	510-450-350			
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	-	-	-	350-305-260			

## Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC4325	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

## Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					$f_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	400 650	60 100	- -	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup> 2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup> 2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	600 700	75 90	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup> 2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup> 2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup> 2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700 700	130 130	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup> 770 (960-95) <sup>1)</sup>	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup> 770 (960-95) <sup>1)</sup>	450 (560-55) <sup>1)</sup> 300 (375-38) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т. ч. электролитическая	550 550 1350	110 90 100	- - -	500 (630-65) <sup>1)</sup> 500 (630-65) <sup>1)</sup> 300 (375-38) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup> 500 (630-65) <sup>1)</sup> 300 (375-38) <sup>1)</sup>
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160	CC6060	CC6065
					$f_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т. ч. после отжига в расплаве солей	2400 2500	200 280	- -	- -	- -
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24	<b>На основе никеля</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т. ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2650 2900 3000	250 350 320	400-325-270 300-235-190 240-205-175	400-325-270 300-235-190 240-205-175	330-255-200 240-175-130 215-180-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	<b>На основе кобальта</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2700 3000 3100	200 300 320	- - -	- - -	- - -
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый (99,5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные $\alpha + \beta$ , подвергнутые старению. $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300 1400 1400	Rm <sup>3)</sup> 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6050	CB7105	CB7115
					$f_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.1.Z.HA H1.1.Z.HA H1.2.Z.HA	04.1 04.1 04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	2500 3050 3650	45HRC 50HRC 55HRC	290-235-175 240-195-145 200-165-120	- 395-300-250 330-250-210	- 350-265-225 295-225-185
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1 04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	4300 5000	60HRC 65HRC	170-140-105 145-120-90	280-215-180 240-185-155	250-190-160 215-165-135
H2.0.C.UT	10.1	<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400 НВ	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H13A									
0.15-0.8									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
400 (500-50) <sup>1)</sup>									
250 (315-31) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
270 (340-34) <sup>1)</sup>									
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC650	CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1125	H13A			
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5			
-	-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	75-60-45	80-65-50			
-	-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	55-45-35	60-50-40			
400-320	385-315-20	100-85-70	90-55-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
340-265	325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	35-25-15	40-30-20			
220-160	295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
345-260	345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
300-225	300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	35-25-15	40-30-20			
285-225	285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
-	-	-	-	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5			
-	-	-	-	185-155-130	-	50-40-30			
-	-	-	-	80-65-50	-	40-30-20			
-	-	-	-	75-55-45	-	25-20-15			
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7015	CB7025	CB7525	CB7125	CB7135					
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40					
-	-	-							
350-265-225	250-210-185	205-165-135							
295-225-185	210-175-155	175-140-110							
250-190-160	180-150-135	145-120-95	200-150-100	160-120-80					
215-165-135	155-130-115	125-100-80							
-	-	180-150-120							

B

C

D

E

F

G

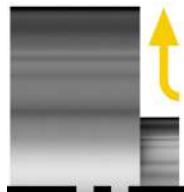
H

# Режимы резания

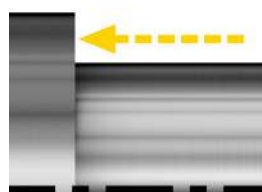
CoroTurn® Prime



SBW = обратное продольное точение



EBW = обратная обработка торца



SFW = прямое продольное точение



EFW = прямая обработка торца

## Пластины типа А с закреплением винтом



	SBW	EBW	SFW	EFW
$f_n$ min	0.20	0.20	0.10	0.10
$f_n$ рек	0.40	0.40	0.20	0.20
$f_n$ max	0.50	0.50	0.25	0.25
$a_p$ min	0.25	0.25	0.25	0.25
$a_p$ рек	1.50	1.50	1.00	1.00
$a_p$ max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
$D$ min3		30		0

## Скорость резания

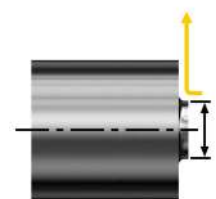
Обрабатываемый материал	$v_c$ , м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

## Пластины типа В с прижимом повышенной жёсткости



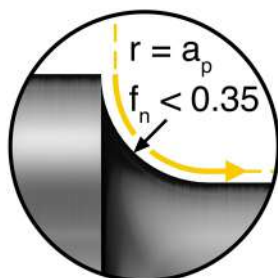
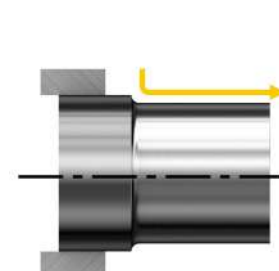
	SBW	EBW	SFW	EFW
$f_n$ min	0.30	0.30	0.20	0.20
$f_n$ рек	0.60	0.60	0.35	0.30
$f_n$ max	1.20	1.20	0.60	0.60
$a_p$ min	0.50	0.50	0.50	0.50
$a_p$ рек	2.00	1.00	2.00	2.00
$a_p$ max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
$D$ min3		40		0

## Минимальный диаметр



$D_{\text{мин}}$ : 30 мм для типа А, 40 мм для типа В

## Требуется снижение подачи и врезание по радиусу















## Рекомендуемые значения глубин резания и подач

## Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p$ = мм Min Max		Рек.	$f_n$ = мм/об Min Max	
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p$ = мм Min Max		Рек.	$f_n$ = мм/об Min Max	
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67









## Рекомендуемые значения глубин резания и подач

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a <sub>p</sub> = мм		Рек.	f <sub>n</sub> = мм/об	
Min		Max	Min		Max	
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW110304T01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a <sub>p</sub> = мм		Рек.	f <sub>n</sub> = мм/об	
Min		Max	Min		Max	
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4





## Сплавы для точения

**Р** Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой

### Основные марки сплавов



**GC4305 (HC)** - P05 (P01-P15)

Сплав с покрытием CVD, рекомендуется для черновой и получистовой обработки стали в стабильных условиях с высокой скоростью съёма металла. Выдерживает высокие температуры.



**GC4315 (HC)** - P15 (P01-P30)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или лёгкой прерывистой обработки стали и стального литья.



**GC4325 (HC)** - P25 (P10-P40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения.



**GC4335 (HC)** - P35 (P25-P45)

Сплав с покрытием CVD для надёжного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжёлыми ударами и для нестабильных условий.

### Дополнительные марки сплавов



**GC1525 (HC)** – P15 (P05-P25)

Кермет с покрытием PVD для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистой и низколегированной стали. Для использования там, где требуется хорошее качество поверхности при средней и высокой скорости резания.  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$ .



**CT5015 (HT)** – P10 (P01-P20)

Кермет без покрытия для чистовой обработки с высокими требованиями к качеству поверхности.  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

**HW** Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HT** Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

**CA** Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ).

**CM** Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $\text{Si}_3\text{N}_4$ ).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

#### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для точения

**M** Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугун, автоматная сталь.

### Основные марки сплавов



**GC2015 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.



**GC2025 (HC)** – M25 (M15-M35)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки. Этот сплав хорошо работает при прерывистом резании.



**GC2220 (HC)** - M20 (M15-M30)

Сплав, оптимизированный для обработки нержавеющей стали. Для наружного и внутреннего, черного и получистового точения, как с применением, так и без применения СОЖ. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.



**GC2035 (HC)** – M35 (M25-M40)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

### Дополнительные марки сплавов



**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для резания при низкой подаче или средней скорости резания.



**GC1125 (HC)** - M25 (M10-M30)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для точения



**Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку**

B

### Основные марки сплавов



**GC3210 (HC)** – K10 (K01-K20)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в хороших и средних условиях. Подходит для непрерывного и прерывистого резания.

### Дополнительные марки сплавов



**H13A (HW)** – K20 (K10-K30)

Твёрдый сплав без покрытия. Для обработки чугуна на средних и низких скоростях и с большой подачей.

C



**GC3225 (HC)** – K25 (K15-K35)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжёлых условиях. Подходит для прерывистого резания с лёгкими и тяжёлыми ударами.



**CB7525 (BN)** - K05 (K01-K10)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Для высокоскоростной чистовой обработки серого чугуна как при непрерывном, так и при прерывистом резании.

D



**CC6190 (CN)** – K10 (K05 – K15)

Керамика на основе нитрида кремния. Для высокоскоростной черновой, получистовой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях. Способен работать в условиях лёгкого прерывистого резания.



**CC650 (CM)** – K01 (K01-K05)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.

E



**CB7925 (BN)** - K05 (K01-K10)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Подходит для обработки как серого, так и отбеленного чугуна при непрерывном и прерывистом резании.

F

G

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

**HW** Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HT** Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

**CA** Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).

**CM** Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

#### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

H

# Сплавы для точения

N

## Цветные металлы

### Основные марки сплавов



#### **N10 (HW)** – N15 (N01-N25)

Твёрдый сплав без покрытия. Для черного, получистового и чистового точения алюминиевых сплавов.



#### **CD05** – N01 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов, матричных композитов (MMC), стеклопластика, волокнистых плит и древесно-слоистого пластика.



#### **CD10 (DP)** – N05 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов.

### Дополнительные марки сплавов



#### **N13A (HW)** - N15 (N05-N25)

Твёрдый сплав без покрытия для получистового и черного точения алюминиевых сплавов.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для точения

### S Жаропрочные сплавы

#### Основные марки сплавов



##### CC6160 (CA) – S10 (S05-S20)

Керамика на основе SiAlON. Идеально подходит для обработки карманов и профильного точения труднообрабатываемых жаропрочных сплавов.

Обеспечивает надёжную и стабильную обработку, высокую скорость съёма металла. Подходит для выполнения множества операций от черновой до получистовой обработки.



##### CC6060 (CA) - S10 (S05-S20)

Керамика на основе SiAlON для обработки предварительно обработанных материалов в стабильных условиях.



##### CC670 (CA) – S15 (S05-S25)

Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе SiAlON. Следует использовать главным образом при неблагоприятных условиях.



##### CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)

Керамика на основе SiAlON. Хорошо подходит для первого этапа обработки при полупрерывистых операциях, а также обработки поковочной корки и других операций, где требуется прочность.



##### GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.



##### S05F (HC) – S05 (S05-S15)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или длительного резания на более низких скоростях. Для областей применения, где риск образования проточин не является преобладающим фактором.



##### GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

#### Дополнительные марки сплавов



##### CC650 (CM) – S05 (S01-S10)

Смешанная керамика на основе  $Al_2O_3$ . Для получистовой обработки жаропрочных сплавов.



##### GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для использования на низких скоростях или для ненагруженного прерывистого резания.



##### H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.



##### CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)

Керамика на основе SiAlON. Хорошо подходит для первого этапа обработки при полупрерывистых операциях, а также обработки поковочной корки и других операций, где требуется прочность.



### S Сплавы на основе титана

#### Основные марки сплавов



##### H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

#### Дополнительные марки сплавов



##### GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.



##### S05F (HC) – S05 (S05-S15)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или длительного резания на более низких скоростях. Для областей применения, где риск образования проточин не является преобладающим фактором.



##### GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

#### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для точения



## Материалы высокой твёрдости

### Основные марки сплавов



#### CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)

Для непрерывного резания, небольшой глубины резания и небольшой толщины стружки при высокой скорости резания.



#### CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания стали высокой твёрдости с высокой скоростью.



#### CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания или со стружкой большой толщины при средней и высокой скорости резания.



#### CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для закалённых чёрных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.



#### CB7125 - H25

Среднее содержание кубического нитрида бора и новое PVD-покрытие с хорошей стойкостью к выкрашиванию и увеличенным ресурсом инструмента.



#### CB7135 - H35

Высокое содержание кубического нитрида бора обеспечивает высочайшую стойкость к выкрашиванию и прогнозируемость обработки при тяжёлом прерывистом резании.

### Дополнительные марки сплавов



#### CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Высокая прочность кромки делает его хорошим дополнительным сплавом для прерывистого резания стали высокой твёрдости.



#### CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Для лёгкой непрерывной чистовой обработки.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.







# Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2	V3
Обзор	B4
Пластины	B5-B24
Инструмент для наружной обработки	B25-B45
Инструмент для внутренней обработки	B46-B49

CoroCut® QD	B50
Обзор	B51
Пластины	B52-B56
Инструмент для наружной обработки	B57-B68

CoroCut® QF	B69
Пластины	B70-B72
Инструмент для наружной обработки	B73-B84
Инструмент для внутренней обработки	B85-B86

CoroCut® 3	B87
Обзор	B88
Пластины	B89-B92
Инструмент для наружной обработки	B93-B95

CoroCut® XS	B96
Пластины	B97-B98
Инструмент для наружной обработки	B99-B100

T-Max® Q-Cut	B101
Пластины	B102-B103
Инструмент для наружной обработки	B104-B106
Инструмент для внутренней обработки	B107-B111

CoroThread® 266	B112
Пластины	B113
Инструмент для внутренней обработки	B114

CoroTurn® XS	B115
Режущие инструменты	B116-B121
Адаптеры	F2

CoroCut® MB	B122
Режущие инструменты	B123-B128
Адаптеры	F2

		Обработка наружных канавок		Обработка внутренних канавок		Обработка торцевых канавок		
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX	
В	CoroCut® 1-2	2-кромочная обработка канавок, обработка торцевых канавок и профильная обработка	1.5-15 мм	7-120 мм	25-60 мм	5-13 мм	Ø34 мм	12-28 мм
С	CoroCut® QD	Для отрезки и обработки глубоких канавок	1-8 мм	10-80 мм				
Д	CoroCut® QF	Для обработки торцевых канавок					Ø 30-60 мм	20-50 мм
	CoroCut® 3	3-кромочная обработка узких наружных канавок	0.5-3.18 мм	<6,4 мм				
Е	CoroCut® XS	Обработка наружных канавок и торцевых канавок малого диаметра	0.5-2.5 мм	<8,5 мм				
	CoroTurn® XS	Обработка внутренних канавок и торцевых канавок малого диаметра			4.2-8 мм	0.8-2.5 мм	Ø1-8 мм	2-30 мм
Ф	CoroCut® MB	Обработка внутренних и торцевых канавок с высокой точностью			10-20 мм	2-8 мм	Ø6-12 мм	1,5-10 мм
Г	T-Max® Q-Cut	Обработка внутренних и торцевых канавок			12-50 мм	2-8 мм	Ø16 мм	9-20 мм
Н	CoroThread® 266	Для трудных операций обработки наружных и внутренних канавок	1,10-4,15 мм	1,3-2,6 мм	20-25 мм	1,3-2,2 мм		

# CoroCut® 1-2

## Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

### Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сталь с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают легкое подключение системы подачи СОЖ
- Легкая смена режущих пластин: без применения динамометрического ключа – всегда корректное закрепление с помощью специального ключа

Примечание: На операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.

[www.sandvik.coromant.com/corocut1-2](http://www.sandvik.coromant.com/corocut1-2)

### Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

### Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS™
- Отрезные лезвия
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

### Жесткое пружинное крепление

Система сочетает в себе жесткий пружинный зажимной механизм с направляющими на посадочной поверхности под режущую пластину и длинные режущие пластины для исключительной стабильности

### Подвод СОЖ сверху и снизу

Доступны инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента



B4



B4

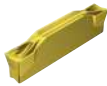
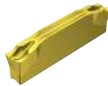

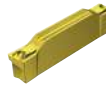
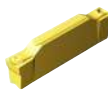

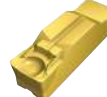












B4



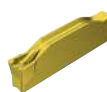
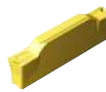
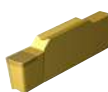


H35

## Пластины

	Отрезка				Обработка канавок				
									
	<b>123-CF</b>	<b>123-CM</b>	<b>123-CR</b>	<b>123-CS</b>	<b>123-GF</b>	<b>123-GM</b>	<b>123-GM</b>	<b>123-GR</b>	<b>123-GS</b>
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Стр.	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

	Обработка канавок Материалы высокой твёрдости	Профильная обработка						
								
	<b>123-S</b>	<b>123-RO</b>	<b>123-RM</b>	<b>123-AM</b>	<b>123-RS</b>	<b>123-RE</b>	<b>123-RO</b>	<b>123-RS</b>
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Стр.	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Профильная обработка Материалы высокой твёрдости	Точение			
					
	<b>123-S</b>	<b>123-RE</b>	<b>123-TF</b>	<b>123-TM</b>	<b>123-XB</b>
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Стр.	B24	B23	B15	B16	B17

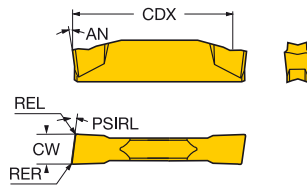
## Инструменты

					
Инструмент	Отрезка и обработка канавок	Отрезка	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Отрезные лезвия		B33-B34			
Призматические державки	B28-B31		B35	B39	B43
Державки QS	B32			B40	
Резцовые головки SL для наружной обработки			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Резцовые головки SL для внутренней обработки			B46		
Расточные оправки для внутренней обработки			B47-B48		B49

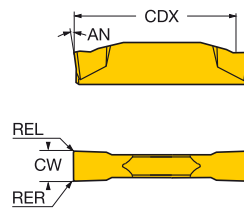
# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



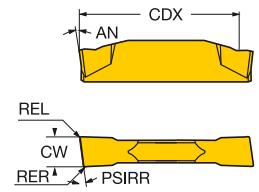
L123x2-CF



N123x2-CF



R123x2-CF



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм																
									P				M				K		N		S		H		
									1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1105	1125	2135	1105	1125
	F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF	★															7°	
	G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF	★	★	★													7°	
	H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF	★															7°	
	F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°
	G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°
	H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°
	F	2.50	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF	★															7°	
	G	3.00	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF	★	★	★													7°	
H	4.00	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF	★	★	★													7°		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10



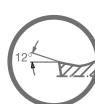
B4



B130



B149



B138



H36



H35



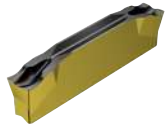
H17



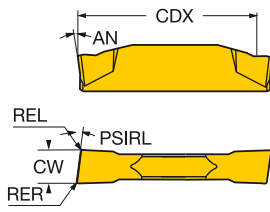
H4



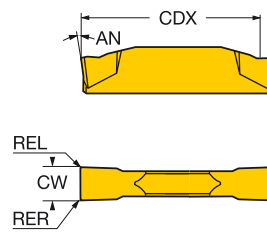
# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



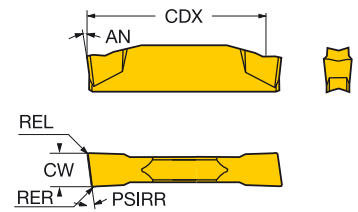
L123x2-CM



N123x2-CM



R123x2-CM



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P					M				K			N			S			H	Размеры, мм				
								1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105			1125	1145	2135	2135
								AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN			AN	AN	AN	AN
E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

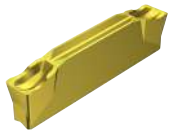
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

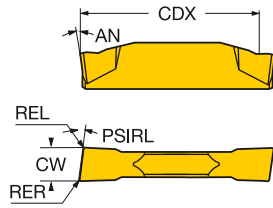
Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10



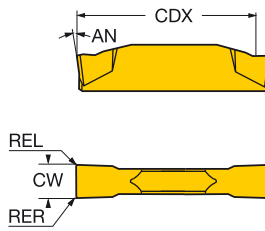
# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



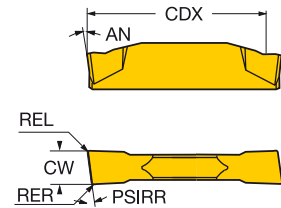
L123x2-CR



N123x2-CR



R123x2-CR



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Черновая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P					M			K			N			S			H	Размеры, мм					
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135			1105	1125	1145	2135	2135
									AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN			AN	AN	AN	AN	AN
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR	*					*		*			*		*		*							7°		
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		R123F2-0250-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		R123G2-0300-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		R123H2-0400-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		R123J2-0500-0504-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

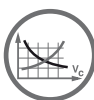
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10



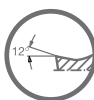
B4



B130



B149



B138



H36



H35



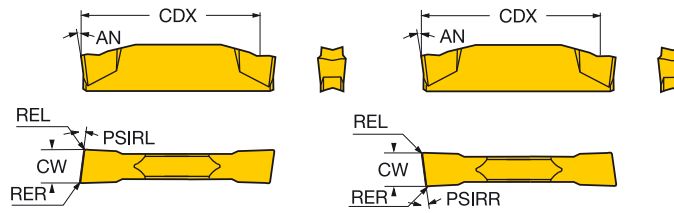
H17

# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



L123x2-CS

R123x2-CS



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм	
									1125	1125	1125	1125	1125		AN
									*	*	*	*	*		
	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	D	1.50	0.10	0.10	13.4		10°		R123D2-0150-1001-CS	*	*	*	*	*	5°
		1.50	0.10	0.10	13.4		15°		R123D2-0150-1501-CS	*	*	*	*	*	5°
	E	2.00	0.10	0.10	19.4		10°		R123E2-0200-1001-CS	*	*	*	*	*	5°
		2.00	0.10	0.10	19.4		15°		R123E2-0200-1501-CS	*	*	*	*	*	5°
	F	2.50	0.10	0.10	19.4		10°		R123F2-0250-1001-CS	*	*	*	*	*	5°
		2.50	0.10	0.10	19.4		15°		R123F2-0250-1501-CS	*	*	*	*	*	5°
	G	3.00	0.10	0.10	19.4		10°		R123G2-0300-1001-CS	*	*	*	*	*	5°
		3.00	0.10	0.10	19.4		15°		R123G2-0300-1501-CS	*	*	*	*	*	5°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

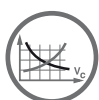
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05



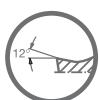
B4



B130



B149



B138



H36



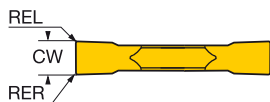
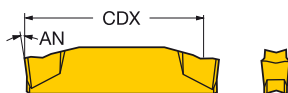
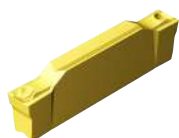
H35



H17



# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P			M			K			N			S			H	Размеры, мм				
							1105	1125	2135	525	1105	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A			1105	1125	2135	H13A
Чистовая обработка	D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	5°
	E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
	F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
	G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
	H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
		5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°
	5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	
	8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF	☆	☆		☆	☆		☆			☆			☆			☆				AN	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

### Допуски:

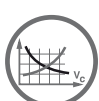
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05



B4



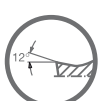
B4



B130



B149



B138



H36



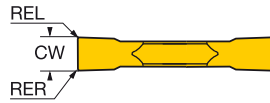
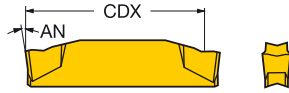
H35



H17

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм												
							P		M		K		N		S		GB	BN	AN
							1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A			
	E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	25°	0.1	7°
		2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
	F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
		3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
	H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
	J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

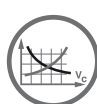
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05



B4



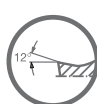
B4



B130



B149



B138



H36

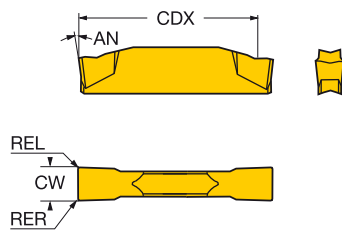


H35



H17

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Полуставная обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм				
							1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	3115	1125	2135	4325	Н13А	1125	2135	Н13А		1125	1145	2135	Н13А
							☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

### Допуски:

Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10



B4



B4



B130



B149



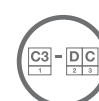
B138



H36

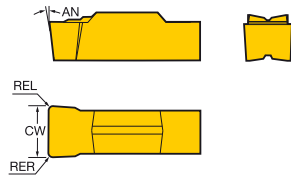


H35



H17

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



## Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M			K			N			S			Размеры, мм				
						1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	4325	H13A	1105		1125	2135	H13A	1105
Получистовая обработка	M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN		
					N123M1-0953-0008-GM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	
					N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
					N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
					N123R1-1200-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°
Черновая обработка	R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°			
					N123R1-1500-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°	
					N123R1-1500-0010-GR	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	13°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

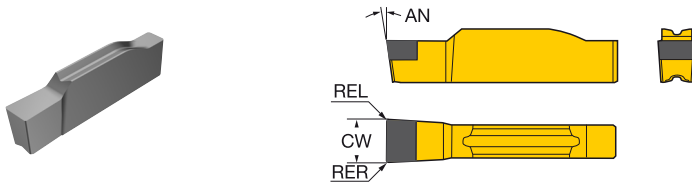
Допуски:

Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10



# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в материалах высокой твёрдости



## Однолезвийные пластины CoroCut®

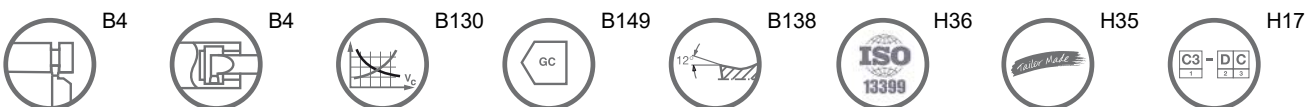
Чистовая обработка	SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм		
							S	H	
							7015	7016	GB BN AN
	G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25° 0.1 7°
		5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25° 0.1 7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05



A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Пластины

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

B

C

		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN <sub>1</sub>	DAXIN	Код заказа	P	M	Размеры, мм
Чистовая обработка		HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°
		LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

E

F

G

H

B4

B4

B130

B149

B138

H36

H35

H17

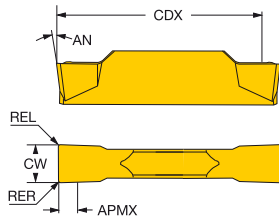
B 14

# Пластины CoroCut® 1-2 для точения

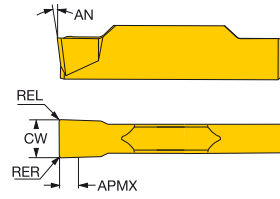


TECHNOLOGY  
**Wiper**

N123x2-TF



N123x1-TF



## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P M K N S H												Размеры, мм												
						P				M				K					N				S				H			
						1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325		H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	1125	2135		
G	3.00	0.30	0.30		N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN				
H	4.00	0.40	0.40		N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
K	6.00	0.40	0.40		N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				

## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P M K N S H												Размеры, мм												
							P				M				K					N				S				H			
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	H13A		1125	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	1145	2135	H13A	1105	1125
G	3.00	0.30	0.30	18.5		N123G2-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN				
H	4.00	0.40	0.40	23.3		N123H2-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
J	5.00	0.40	0.40	23.3		N123J2-0500-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
K	6.00	0.40	0.40	23.3		N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
L	8.00	0.80	0.80	28.0		N123L2-0800-0008-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



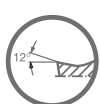
B4



B130



B149



B138



H36

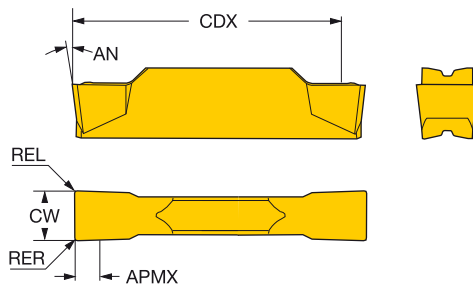


H35



H17

# Пластины CoroCut® 1-2 для точения



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Получистая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P										M				K				N				S				H	Размеры, мм				
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	2135						
							☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆			
	G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
	H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

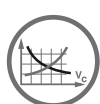
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



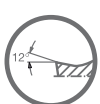
B4



B130



B149



B138



H36



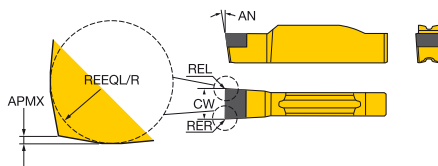
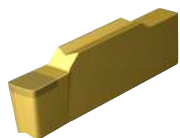
H35



H17



# Пластины CoroCut® 1-2 для точения



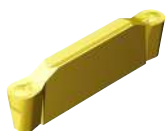
## Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	Код заказа	H		Размеры, мм						
								7/05	7/15	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

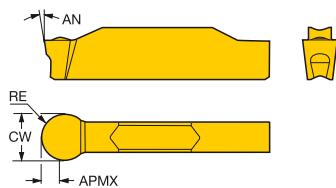
N = Нейтральное исполнение



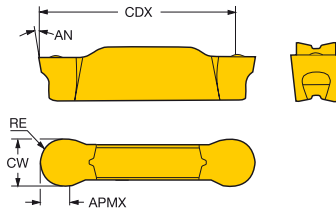
# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



N123x1-RO



N123x2-RO



## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм												
					P		M			K		N		S			AN
					1105	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F		
F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		

## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	Размеры, мм													
						P		M			K		N			S		H	AN
						1105	1125	2135	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1105		
E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

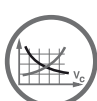
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01



B4



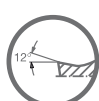
B4



B130



B149



B138



H36

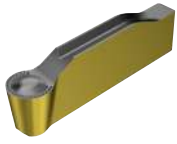


H35

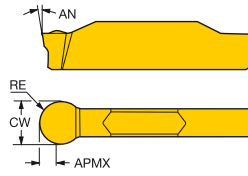


H17

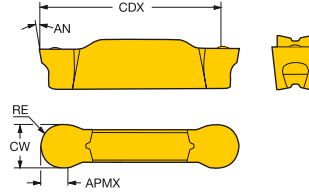
# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



N123x1-RM



N123x2-RM



## Однолезвийные пластины CoroCut®

Полуцикловая обработка	SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм															
					P			M			K			N			S		H	
					1125	2135	3115	1125	2135	H13A	1125	2135	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A
	G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	7°	
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Средняя	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	Размеры, мм														
						P			M			K			N			S		H
						1125	2135	3115	525	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A
	F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

### Допуски:

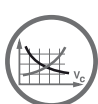
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



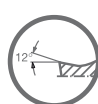
B4



B130



B149



B138



H36



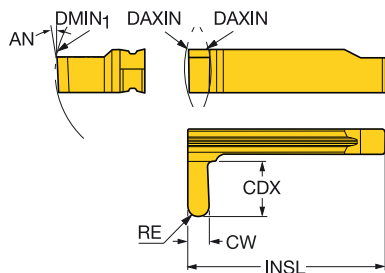
H35



H17



# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



## Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	RE	CDX	DMIN <sub>1</sub>	DAXIN	Код заказа	Размеры, мм			
								P	M	S	
Чистовая обработка	HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	1115	1115	1115	AN
		2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	*	*	*	7°
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	*	*	*	7°
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	*	*	*	7°
		4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	*	*	*	7°
	LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	*	*	*	7°
		2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	*	*	*	7°
		3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	*	*	*	7°
		3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	*	*	*	7°
		4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	*	*	*	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.  
 Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

R = Правое исполнение,  
 L = Левое исполнение

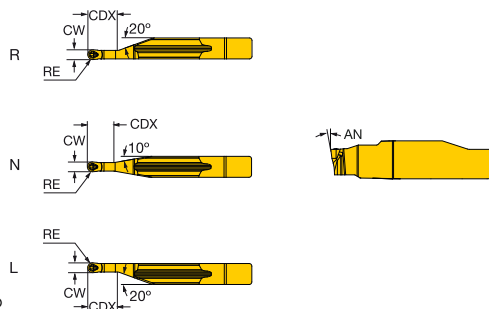
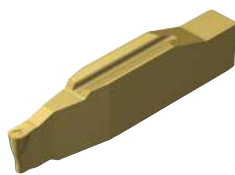
### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05



# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

RUS



Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	Размеры, мм															
						P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
						1105	1125	1105	1125	S05F	1105	1125	1105	1125	S05F						
	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B

C

D

E

F

G

H



B44



B130



H36

A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Пластины

**Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки**

Профильная обработка алюминия

B

C

**Двухлезвийные пластины CoroCut®**

						N Размеры, мм	
		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	HTO AN
Получистовая обработка	J	6.00	3.00	22.2		N123J2-0600-AM	★ 7°
	L	8.00	4.00	27.3		N123L2-0800-AM	★ 7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

E

F

G

H

B4

B4

B130

B149

B138

H36

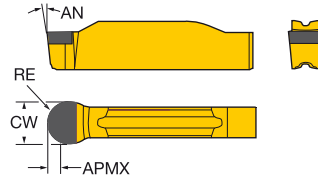
H35

H17

B 22

# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твёрдости и жаропрочных сплавов



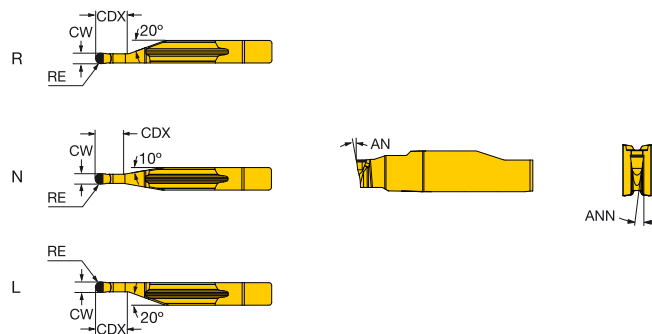
## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	Код заказа	S H			Размеры, мм				
					7015	H		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						7015	7025					
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

## N123x1-RE (SF)



## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	S H			Размеры, мм				
						7015	H		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							7015	7025					
	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B44



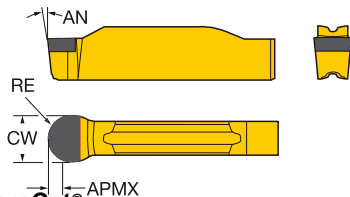
B130



H36

# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твёрдости

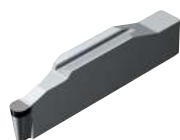


Однолезвийные пластины CoroCut®

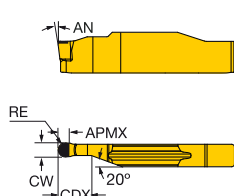
	SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм			GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
					N	S	H								
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025	★	★		25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025	★	★		25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025	★	★		25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	★						7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025	★	★		25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	★						7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

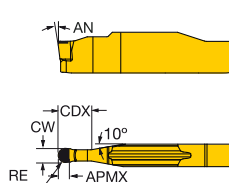
N = Нейтральное исполнение



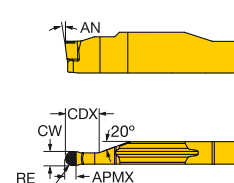
L123x1-RS (SF)



N123x1-RS (SF)



R123x1-RS (SF)



Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	Размеры, мм					
						N	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B4



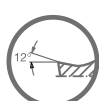
B4



B130



B149



B138



H36



H35



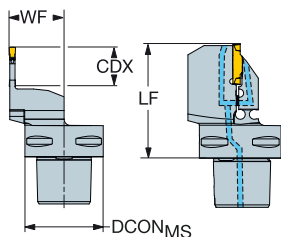
H17



# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Carpo® – Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG	
E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
	C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
	C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
	C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
	C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
	C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
	C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56
C4		25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
C8		25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
K		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57
	C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81
C6		25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
C6		32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
C8		32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
	C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18

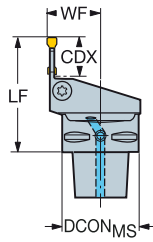


H5

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
	C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
	C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
	C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
	C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
	C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
F	C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
	C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
	C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
	C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
	C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
	C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41
C5		13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
C6		13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
C8		13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
K		C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44
	C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
	C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
	C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68
C6		16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
C8		25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
SSC	Винт
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18

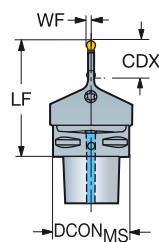


H5

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
	G	C3	20.0	0	C3-NF123G20-00060B	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400-RM
	C4	20.0	3	C4-NF123G20-00070B	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400-RM	
	C5	20.0	3	C5-NF123G20-00070B	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400-RM	
	C6	20.0	3	C6-NF123G20-00075B	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400-RM	
	J	C4	25.0	3	C4-NF123J25-00077B	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
	C5	25.0	3	C5-NF123J25-00077B	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	3	C6-NF123J25-00082B	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

D

		Комплекующие	
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Сопло
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18



H5

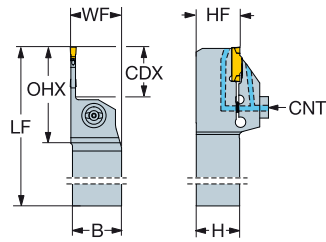
A

# Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

B



C

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF	CNT				
K	32 x 32	25.0	48.8	2	R/LF123K25C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF	
L	32 x 32	32.0	55.4	2	R/LF123L32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF	
M	32 x 32	32.0	56.4	2	R/LF123M32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM	

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18



H5

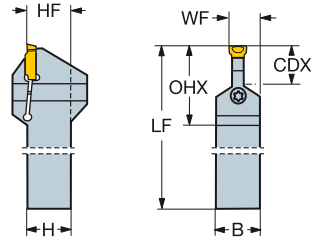
A

# Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

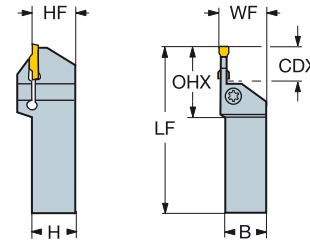
Закрепление пластин винтом



NF123..B



R/LF123..B



B

C

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MID	
					B	H	LF	WF	HF	NM		KG
D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
	16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
	20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
	20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
	16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
J	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123J13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	16 x 16	25.0	47.0	R/LF123J25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
	20 x 20	25.0	47.0	R/LF123J25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.5	0.36	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
K	16 x 16	32.0	57.0	R/LF123K32-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
	20 x 20	32.0	57.0	R/LF123K32-2020B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	32.0	57.0	R/LF123K32-2525B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM
	32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

F

G

H



B4



F2



E1



H36



H35

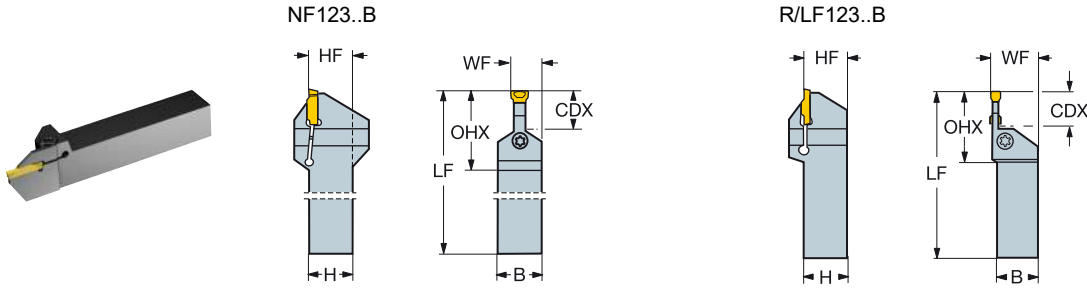


H18



# Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM		KG
K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
	25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
	25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13
40 x 40		32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
40 x 40		50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
	40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
	40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	Комплекующие
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

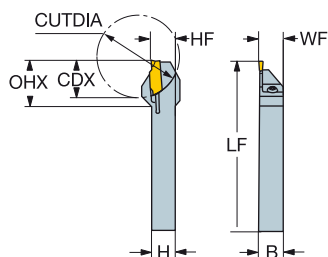


# Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

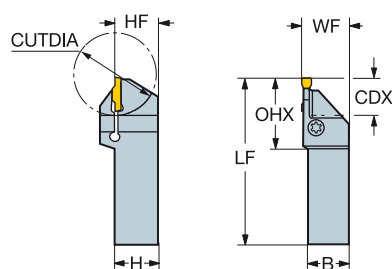
## Закрепление пластин винтом



R/LF123..B-S



R/LF123..D



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MID
					B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	
D	16 x 16	8.0	19.6	RF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	17.0	28.6	RF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	11.0	22.6	RF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	11.0	22.6	RF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
F	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123F17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM
G	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123G17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF
E	20 x 20	17.0	35.5	R/LF123E17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	17.0	22.4	R/LF123F17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	17.0	22.4	R/LF123F17-2525D	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	22.0	43.0	R/LF123G22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	22.0	43.0	R/LF123G22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	22.0	44.0	R/LF123H22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF
H	25 x 25	22.0	44.0	R/LF123H22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

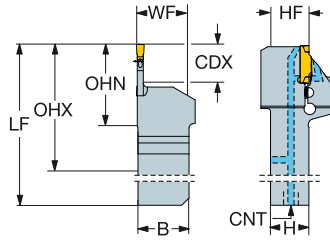
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Державки QS CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

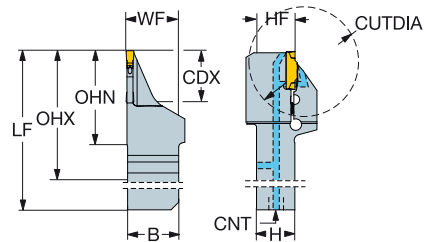
Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
							B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT			
E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Заглушка 3214 013-01	Заглушка 3214 012-01

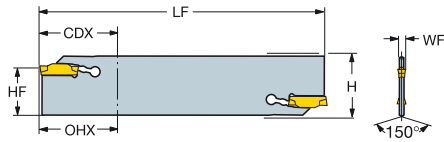
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





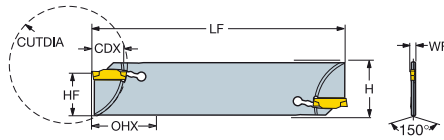
## Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Пружинное закрепление пластин



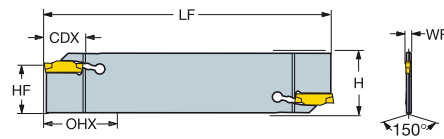
## Двусторонние отрезные лезвия

						Размеры, мм						
		SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	MIID
	F	21	30.0	30.0		N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0		N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0		N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0		N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0		N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0		N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
K	25	55.0	55.0		N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR	



## Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

						Размеры, мм							
		SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0		N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0		N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM



## Двусторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

						Размеры, мм						
		SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	MIID
	D	25	15.0	55.0		N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0		N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B4



F2



E1

ISO  
13399

H36

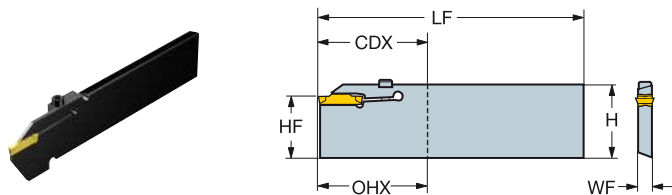


H35

H18

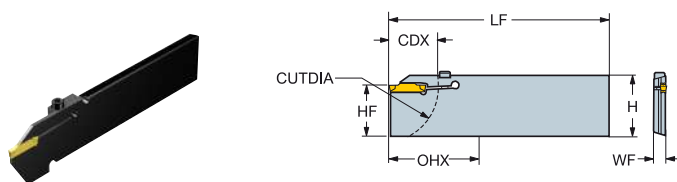
# Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Закрепление пластин винтом



## Односторонние отрезные лезвия

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						H	LF	WF	HF	NM	KG	
M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR



## Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM		KG
E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
	25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
	25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
	25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
	25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

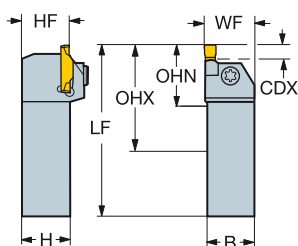


# Державки CoroCut® 1-2 для обработки неглубоких канавок

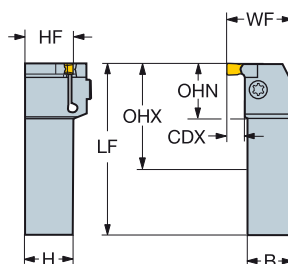
## Закрепление пластин винтом



R/LF123..C



R/LG123..C



		Размеры, мм													
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CDX <sub>1</sub>	CDX <sub>2</sub>	OHX	OHN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16	7.0	3.5	43.0	27.0	R/LF123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	7.0	3.5	47.0	27.0	R/LG123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	7.0	3.5	52.0	27.0	R/LF123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0	4.5	50.0	30.0	R/LF123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	8.0	4.5	55.0	30.0	R/LF123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF
	G	16 x 16	7.0	3.5	39.5	23.5	R/LG123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	7.0	3.5	43.5	23.5	R/LG123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	7.0	3.5	48.5	23.5	R/LG123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0		28.7		R/LG123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	8.0	4.5	54.0	29.0	R/LG123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

В державках для обработки неглубоких канавок можно использовать пластины различных размеров. Державка с гнездом G подходит для пластин размера E, F и G. Державка с гнездом K подходит для пластин размера H, J и K.

### Диаметр при врезании для торцевой обработки канавок

Размер гнезда	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании		Мах глубина резания	Диаметр при врезании
		Min – Max	мм		
G	E	100 – ∞		3.5	
	F	83 – ∞		3.5	
	G	57 – ∞		3.5	
K	H	46 – ∞		4.5	
	J	46 – ∞		4.5	
	K	46 – ∞		4.5	

Комплектующие	
Код заказа	Винт
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



E1



H36



H35

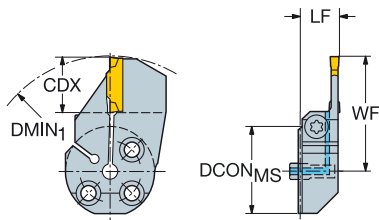


H18

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



C

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
	32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
	32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
	32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
	40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
	40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
	40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

		Комплектующие	
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Трубка для подвода СОЖ
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H



B4



F2



H36



H35



H5

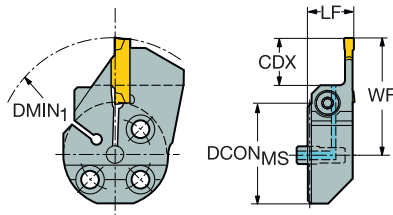


H2

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CN5C	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
G	25	13.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
	32	13.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G13C	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
	40	12.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G12C	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
J	32	18.0	88.0	15.5	1	570-32R/L123J18C	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
K	40	17.0	92.0	15.0	1	570-40R/L123K17C	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	Комплекующие		
		Винт	Сопло	Направляющая втулка
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



H2



H36



H35



H5

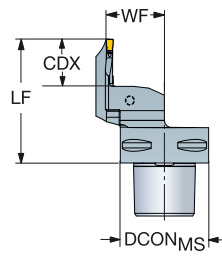
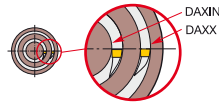


H2

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG	
G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
	C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
	C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
	C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57
C4		25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
C4		25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
C4		25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
C5		20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
C6		20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
	C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
	C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

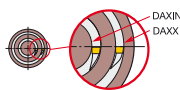
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

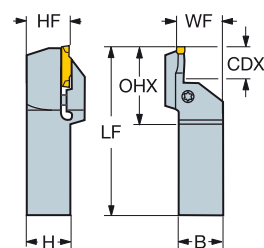


## Державки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

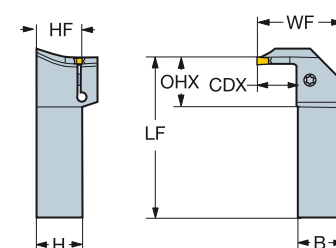
Закрепление пластин винтом



R/LF123..B..B



R/LG123..BM



## Исполнение B

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							MID
								B	H	LPR	LF	WF	HF	$\frac{NM}{KG}$	
G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF	
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF
20 x 20		13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
20 x 20		13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
20 x 20		13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
20 x 20		13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
20 x 20		13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25		13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25		13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25		13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25		13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25		13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF	
J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF	
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF
25 x 25		13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF	
25 x 25		13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF	
25 x 25		13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF	
L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF	
H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF	
K	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	2.5	0.84	N123K2-0600-0004-TF	
L	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	2.5	0.90	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	2.5	0.90	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	2.5	0.90	N123L2-0800-0008-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие
		Винт
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B4



F2



E1



H36



H35

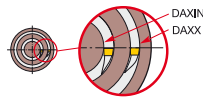
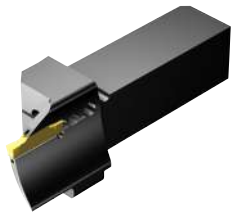


H18

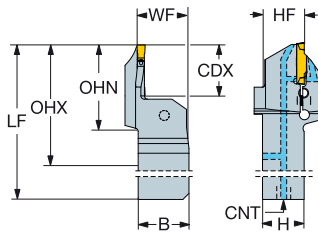
# Державки QS CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

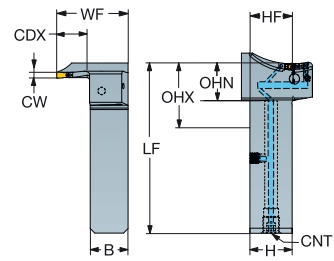
Высокоточная подача СОЖ



QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MID
									B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	
G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

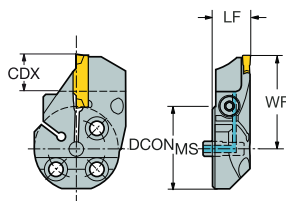
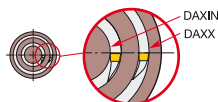




## Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



## Исполнение A

								Размеры, мм								
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF	
	32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF	
	32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
	32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
	32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF	
	32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
	32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF	
H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
	32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
	40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF	
	40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF	
	40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF	
	40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF	
40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF	
	32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
	32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
	32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
	32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF	
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF	
	40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF	
	40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	
	40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	
	40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B4



F2



H36



H35



H5

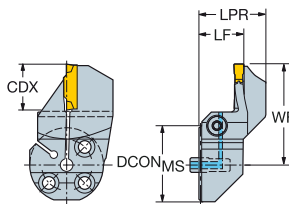
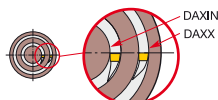


H2

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID								
								DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM		KG							
F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM							
							570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM							
							570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM							
							570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM							
							570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM							
G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF							
							570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF							
							570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF							
							570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF							
							570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF							
							570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF							
H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF							
							570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF							
							570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF							
							570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF							
							570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF							
							570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF							
I	40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF							
							J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
														570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
														570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10								3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF							
570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10								3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF							
570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10								3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF							
K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1								570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
														570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
							570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF							
							570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF							
							570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF							
							570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF							
							570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF							
							570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF							
L	40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF							
							570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF							

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	Комплекующие
		Винт
F	32	3212 012-260
G	32	3212 012-310
H,J,K	32	3212 012-310
H,J,K	40	3212 012-311
		Трубка для подвода СОЖ
		5691 041-01
		5691 041-01
		5691 041-02
		5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



H36



H35



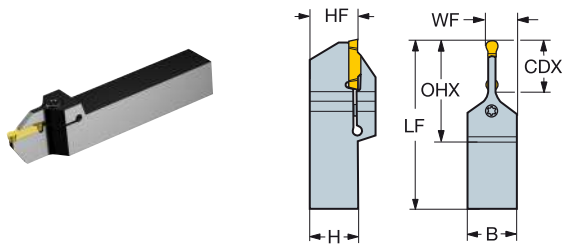
H5



H2

# Державки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

## Закрепление пластин винтом

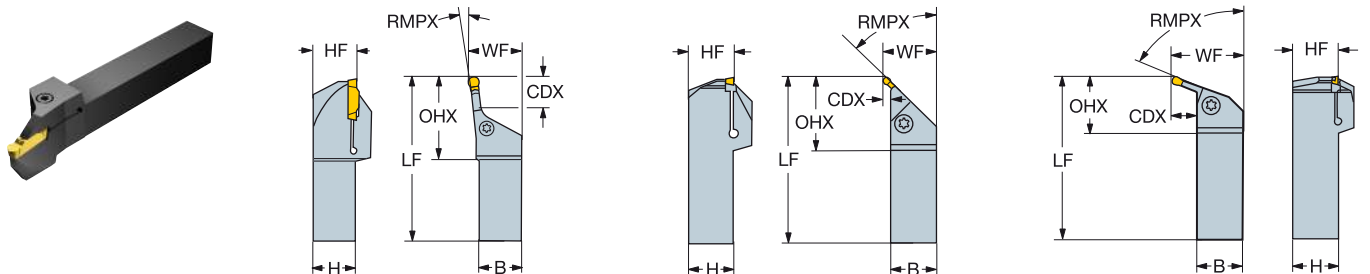


Размеры, мм												
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MID
J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
	32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

R/LX123..B-007

R/LX123..B-045

R/LX123..B-070



Размеры, мм													
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MID
L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
	32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
	25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
	25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
	32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
	32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие
	Винт
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B4



F2



E1



H36



H35



H18

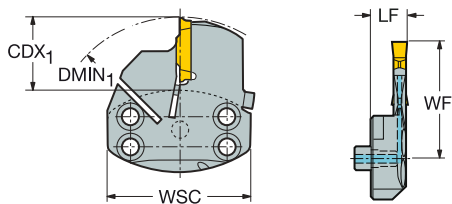


H5

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DAXIN	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MID	
								LF	WF	WSC	BAR	NM		KG
G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	SL70-R/L123G15A-HP	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300-GM
H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	SL70-R/L123H30A-HP	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400-GM
K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K15A-HP	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
	70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	SL70-R/L123K30A-HP-M	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
L	70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K45A-HP	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	SL70-R/L123L35A-HP-M	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800-GM
M	70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	SL70-R/L123L50A-HP	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800-GM
	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	SL70-R/L123M50A-HP	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	SL70-R/L123R65A-HP	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Сопло	Направляющая втулка
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

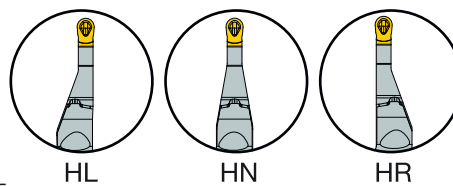
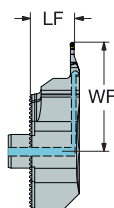
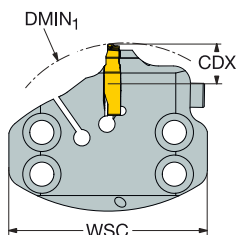
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт	Сопло	Направляющая втулка
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



H36

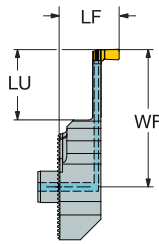
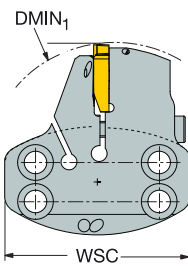


H5

# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	CDX <sub>2</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID
								LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	SL70-R/LG123H06C	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	SL70-R/LG123L09C	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплекующие

Винт	Направляющая втулка
3212 020-363	5552 058-04

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



H36



H35



H5

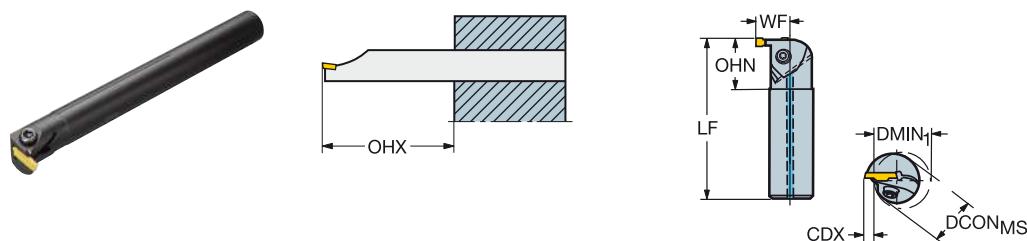


H2

# Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



G1



H36



H35

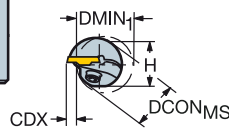
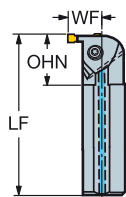
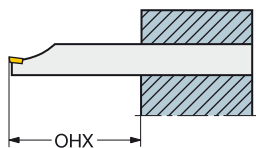


H5

# Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм				BAR	NM	KG	MIID
								DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF				
E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
J	32	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123J13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123J2-0500- GM
		11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123K2-0600- GM
		13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123K13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B4



F2



G1



H36



H35



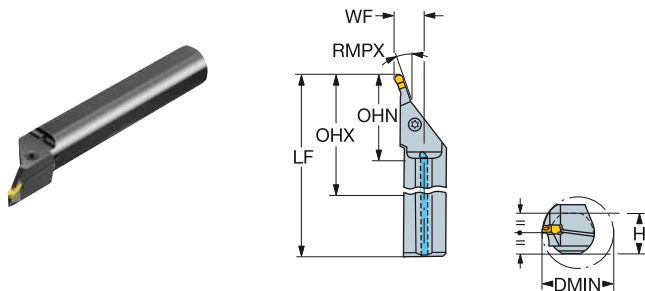
H5



# Расточные оправки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



										Размеры, мм							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123J25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600-AM
L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123L25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800-AM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

Комплекующие
Зажимной винт
5512 044-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B4



F2



G1



H36



H35



H5

# CoroCut® QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

## Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надёжностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

[www.sandvik.coromant.com/corocutqd](http://www.sandvik.coromant.com/corocutqd)

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Отрезные лезвия
- Призматические державки
- Державки QS™
- Резцовые головки CoroTurn® SL

## Пластины

- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wireg для повышения качества обработанной поверхности

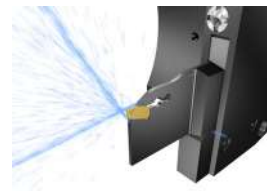
## Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин











## Высокоточная подача СОЖ

Все инструменты имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля стружкодробления и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для легкого подсоединения к станку



## Пластины

	Отрезка					Обработка канавок	Точение	Профильная обработка
								
	<b>QD-CF</b>	<b>QD-CL</b>	<b>QD-CM</b>	<b>QD-CO</b>	<b>QD-CR</b>	<b>QD-GM</b>	<b>QD-TF/TM</b>	<b>QD-RM</b>
Ширина пластины, мм	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

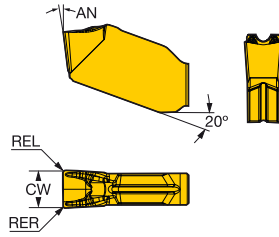
## Инструменты

			
Инструмент	Отрезка и обработка канавок	Отрезка	Обработка канавок
<b>Coromant Capto®</b>	B57		
<b>Отрезные лезвия</b> Высокоточная подача СОЖ Нейтральное соединение Правостороннее соединение Левостороннее соединение Без подвода СОЖ Нейтральное соединение Правостороннее соединение Левостороннее соединение		B61-B62 B63 B64  B65 B66 B67	
<b>Призматические державки</b> Высокоточная подача СОЖ Без подвода СОЖ	B58 B59		
<b>Державки QS</b>	B60		
<b>Резцовые головки CoroTurn® SL</b>			B68

# Пластины CoroCut® QD для отрезки



TECHNOLOGY  
**Wiper**



	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M			K		N		S			H	Размеры, мм	
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105			1125
Чистовая обработка	B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
	C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
Получистовая обработка	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05





A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Пластины

Пластины CoroCut® QD для обработки канавок

RUS

B

C

	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм														
						P			M			K			N			S		H
Получистовая обработка	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1125	1135	1145	AN
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

E

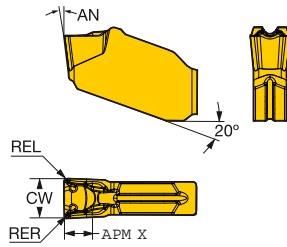
F

G

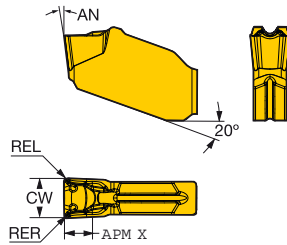
H

B 54

# Пластины CoroCut® QD для точения



	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M		K		N		S		H	Размеры, мм			
						1105	1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	H13A	1125		1135	4325	H13A
Чистовая обработка	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	



	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M		K		N		S		H	Размеры, мм
						1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	AN	
Получистовая обработка	G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05



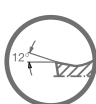
B51



B130



B149



B144



H36



H35



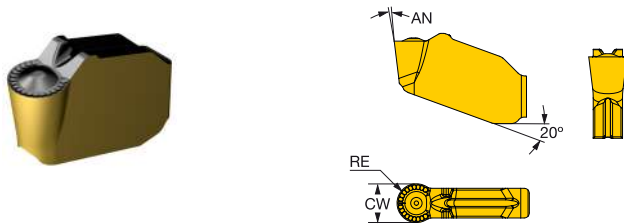
H19

A

## Пластины CoroCut® QD для профильной обработки

RUS

B



C

Получистовая обработка	SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм												
					P		M		K		N		S		AN		
					1125	1135	4335	1125	1135	1125	1135	4335	1125	1135			
G	3.00	1.50		QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	7°
H	4.00	2.00		QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	7°
K	6.00	3.00		QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	7°
L	8.00	4.00		QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

D

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

E

F

G

H



B51



B130



B149



B144



H36



H35



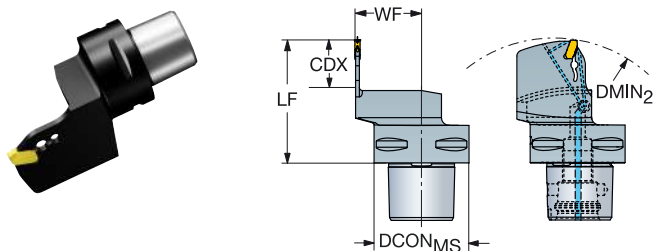
H19



# Резцовые головки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



B

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG	
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/FF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/FG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C

D

E

F

G

H



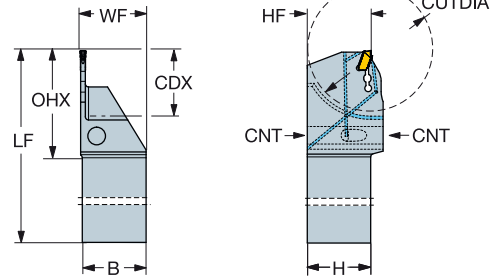
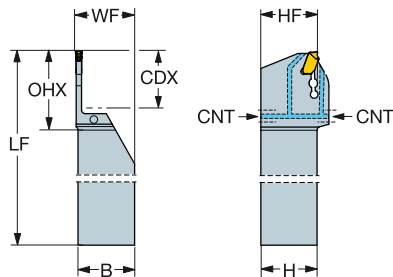
# Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

TSYC QD-R/LF..C..A

QD-R/LF..C..D



		Размеры, мм														
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MID	
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFH33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFH45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFJ33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFJ45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFK33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	QD-R/LFK45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	QD-R/LFK60C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	QD-R/LFL45C3232A	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	QD-R/LFL65C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFG33C3232D	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Заглушка
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

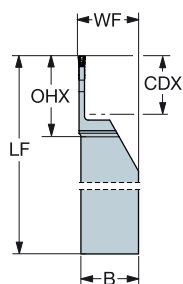
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



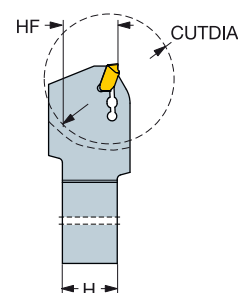
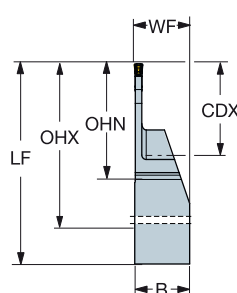
# Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.67	QD-NE-0200-0002-CM	
F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.65	QD-NF-0250-0002-CM	
G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.65	QD-NG-0300-0002-CM	
H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.62	QD-NH-0400-0002-CM	
B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20.0	26.0	35.0	QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20.0	26.0	35.0	QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20.0	33.0	42.0	QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B51



F2



E1



H36



H35

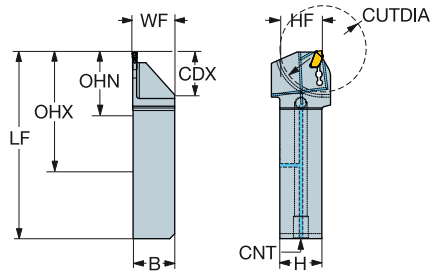


H21

# Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
							B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT			
D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	QS-QD-R/LFH33C2020D	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.26	QD-NH-0400-0002-CM
	25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Заглушка 3214 013-01	Заглушка 3214 012-01

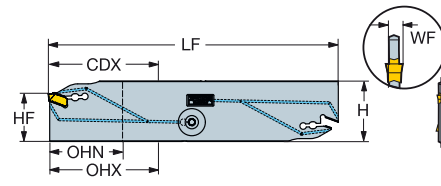
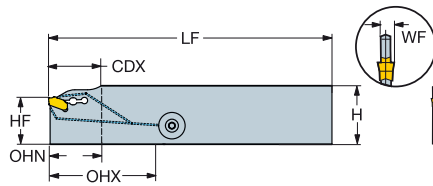
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ



## Односторонние отрезные лезвия

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID	
							H	LF	WF	HF	BAR		KG
E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

## Двусторонние отрезные лезвия

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID	
							H	LF	WF	HF	BAR		KG
D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
H	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
J	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
K	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
L	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,  
R = Правое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие	
		Заглушка	Заглушка
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B51



F2



E1



H36



H35



H20



H5

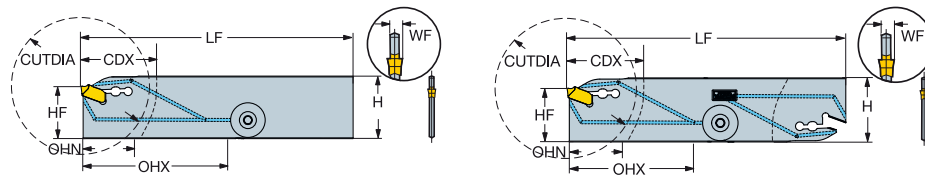
A

# Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ

B



## Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

C

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						BAR	KG	MIID
							H	LF	WF	HF	CUTDIA				
F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM	

## Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

D

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						BAR	KG	MIID
							H	LF	WF	HF	CUTDIA				
B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM	
C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM	
D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM	
E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM	

E

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

		Комплекующие	
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Заглушка	Заглушка
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

F

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



B51



F2



E1



H36



H35



H20

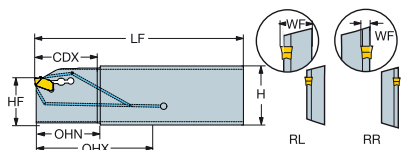


H5

## Отрезные лезвия CoroCut® QD

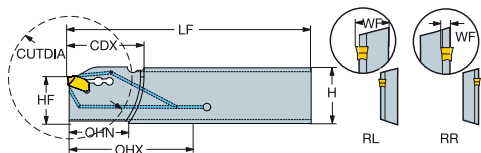
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ



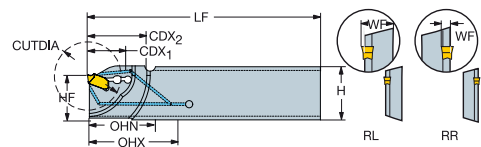
## Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							H	LF	WF	HF	BAR	KG	
E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM



## Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
G	21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM



## Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	CDX <sub>2</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
								H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для станков с контр-шпинделем.

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B51



F2



E1



H36



H35



H20

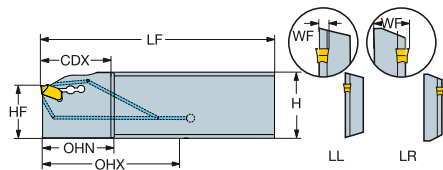


H5

# Отрезные лезвия CoroCut® QD

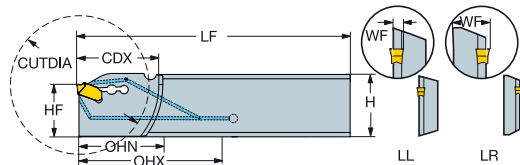
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ



## Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					BAR	KG	MID
							H	LF	WF	HF				
E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM	
	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM	
F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM	
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM	
G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM	
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM	
H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM	
	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM	



## Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					BAR	KG	MID
							H	LF	WF	HF	CUTDIA			
E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B51



F2



E1



ISO 13399



H36



H35



H20



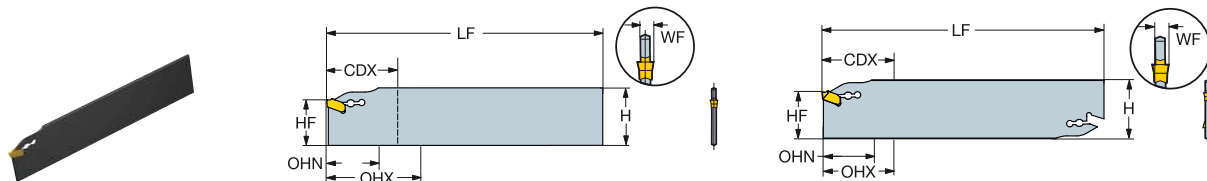
H5



## Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение

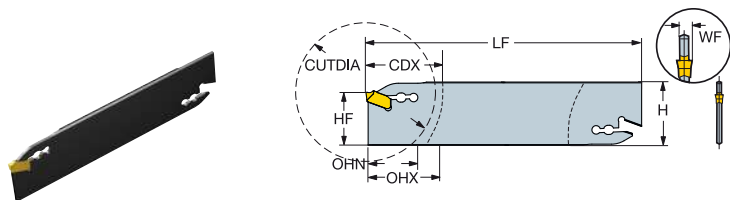


## Односторонние отрезные лезвия

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

## Двусторонние отрезные лезвия

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
	25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM



## Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	
E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B51



F2



E1



H36



H35

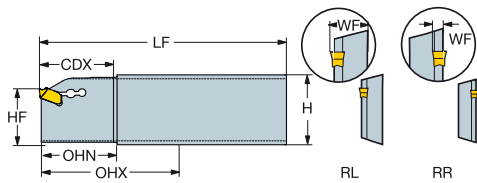


H20

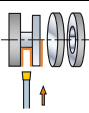
# Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

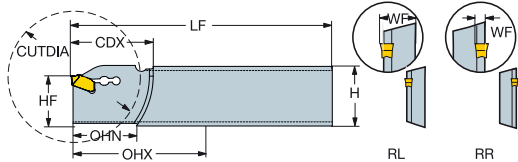
Правостороннее соединение



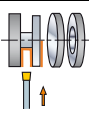
## Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением



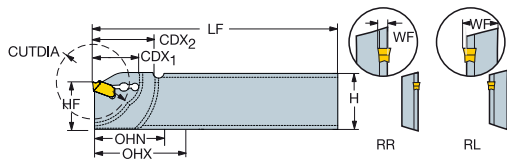
						Размеры, мм					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	MIID
G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM



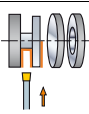
## Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением



						Размеры, мм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM



## Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями



						Размеры, мм							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	CDX <sub>2</sub>	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

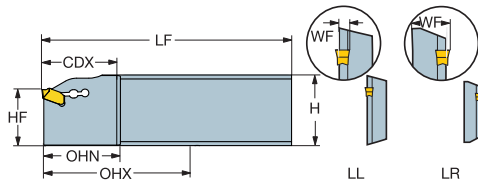
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Отрезные лезвия CoroCut® QD

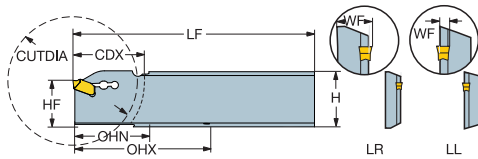
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение



Усиленное одностороннее отрезное лезвие с прямолинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
G	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM

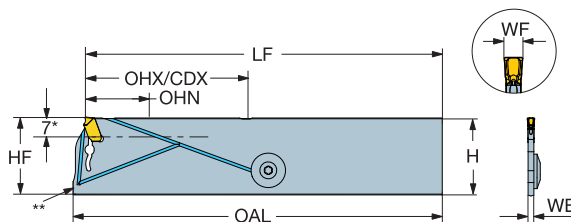


Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм					MIID	
						H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
G	21R	26.0	50.0	26.0	QD-LL1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Лезвия CoroCut® QD для отрезки по оси Y



Пружинное закрепление пластин

SSC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
						H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PST		KG
G	25	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
H	25	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
	25	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B51



F2



E1



H36



H35

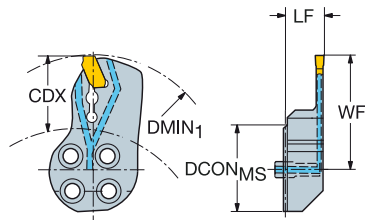


H20

# Резцовые головки CoroCut® QD для обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG	
E	25	22.0	55.0	1	SL-QD-R/LGE22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
	32	26.0	64.0	1	SL-QD-R/LGE26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	22.0	65.0	1	SL-QD-R/GF22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
	32	26.0	65.0	1	SL-QD-R/LGF26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	22.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
	32	26.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
	40	32.0	80.0	1	SL-QD-R/LGG32C40	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
H	32	32.0	75.0	1	SL-QD-R/LGH32C32	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
	40	40.0	90.0	1	SL-QD-R/LGH40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGJ40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
K	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGK40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплекующие
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Центрирующая втулка
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroCut® QF

## Надёжная обработка торцевых канавок

### Область применения

- Обработка торцевых канавок

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Резцовые головки CoroTurn® SL для обработки торцевых канавок
- Высокоточная подача СОЖ через инструмент
- Хорошая работоспособность при использовании широких пластин
- Простое закрепление пластин с корректным усилием зажима
- Пластины, предназначенные для вращения шпинделя по часовой стрелке (QFT) и против часовой стрелки (QFU)
- Оптимизированный боковой зазор, необходимый для обработки торцевых канавок



[www.sandvik.coromant.com/corocutqf](http://www.sandvik.coromant.com/corocutqf)

### Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS
- Резцовые головки CoroTurn® SL

### Пластины

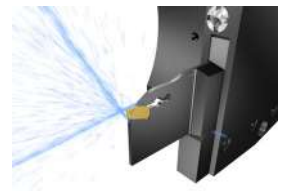
Ширина пластины CW 3, 4, 6 и 8 мм  
 Сплавы GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F  
 Геометрия -TF для обработки канавок и точения  
 пластин геометрия -GF для обработки канавок  
 Геометрия -RM для профильной обработки

### Tailor Made

Создайте оптимизированный инструмент с точными глубиной резания и диапазоном диаметров, необходимыми для обработки вашей детали.

### Инновационная конструкция лезвия

Усиление самого слабого сечения и снижение массы передней части лезвия повышает динамическую жёсткость, эффективно снижая вибрацию. Конструкция крепления пластин оптимизирована для обеспечения корректного зажимного усилия.



B51



B51

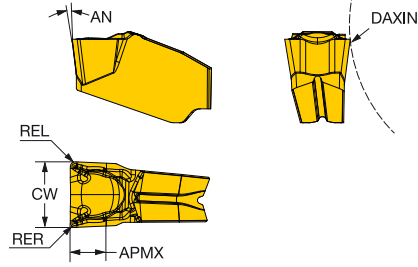


B51

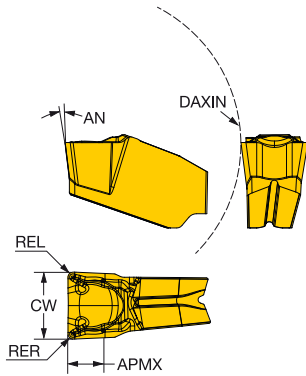


H35

# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



						Размеры, мм																					
						P			M			K		N		S											
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145					
						AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU																	
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFT-K-0600-04-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFT-L-0800-08-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050



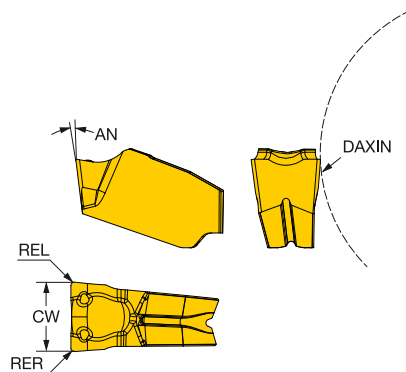
						Размеры, мм																					
						P			M			K		N		S											
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145					
						AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU																	
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFU-K-0600-04-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFU-L-0800-08-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

RUS

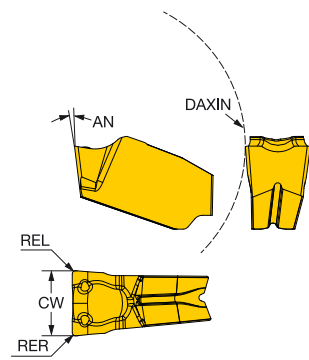


B

C

						P	M	K	N		S		Размеры, мм										
						1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа																	
	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF													7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF													7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

D



E

						P	M	K	N		S		Размеры, мм										
						1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа																	
	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF													7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF													7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

F

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

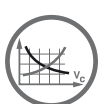
G



B73



B85



B137

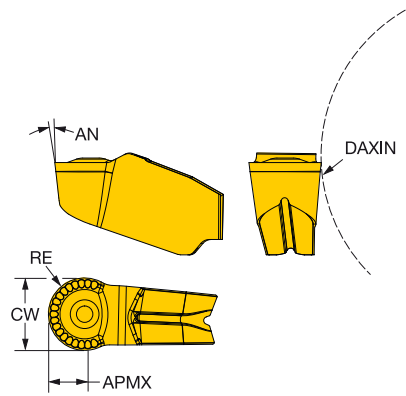


H36

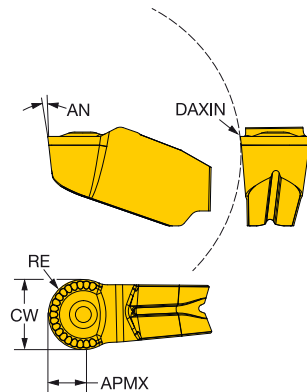
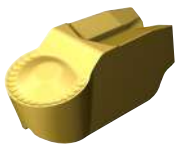
H



# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



Получистовая обработка	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	Размеры, мм														
						P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1105	1125	1105	1125				1135	
	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050



Получистовая обработка	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	Размеры, мм														
						P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1105	1125	1105	1125				1135	
	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

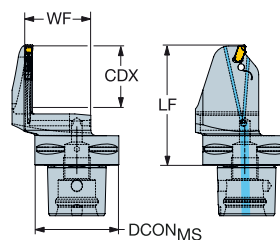




# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID	
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG		
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF	
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF	
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF	
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
		QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
			C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
			C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
			C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF	
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



F2



E1



H36

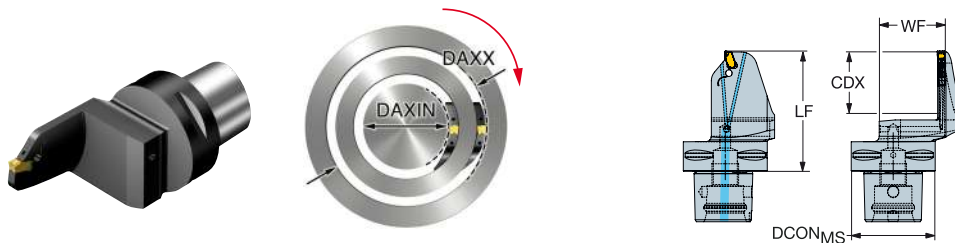


H5

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG	
QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
	C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
	C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
	C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
	C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
	C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
	C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						BAR	KG	MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF				CNT
QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



F2



E1



H36



H5

A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Инструмент для наружной обработки

**Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок**

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ

B

C

**Исполнение В**

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие

Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H

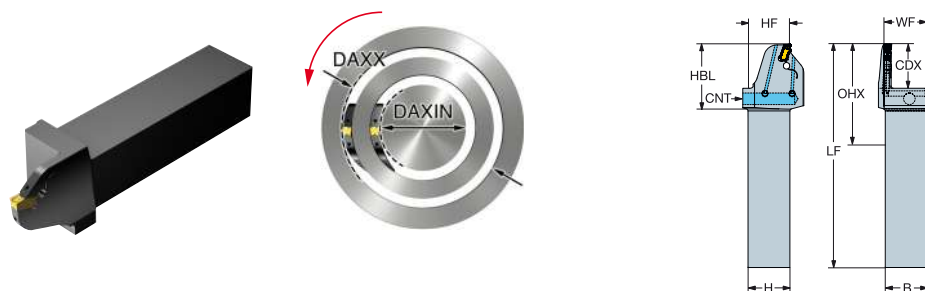
B 76

RUS

# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

								Код заказа	Размеры, мм							MIID		
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		BAR	KG
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFT-RFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFT-RFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFT-RFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



F2



E1



H36



H5

# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
	32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
	32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFU-LFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF	
	32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFU-LFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF	
	32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFU-LFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	150.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	150.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

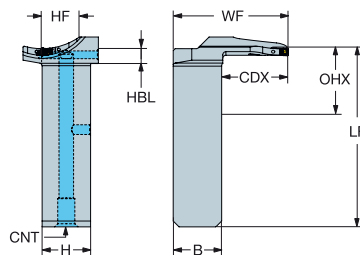
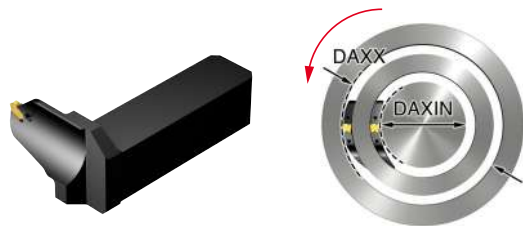




# Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
										B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0	8.0	3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0	8.0	3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



F2



E1



H36

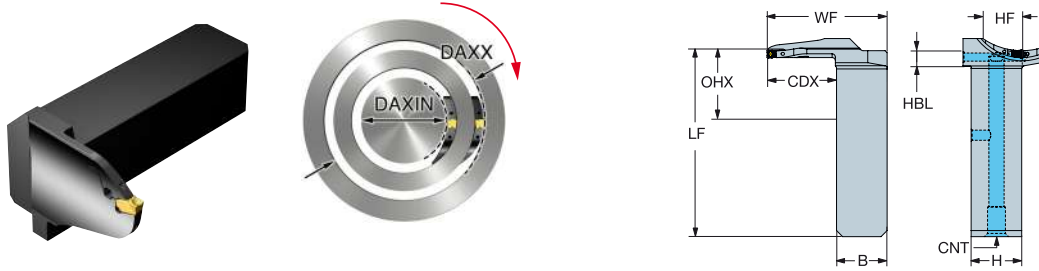


H5

# Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
										B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFU-RGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

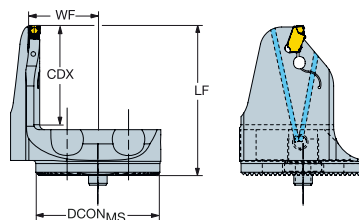
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
									DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG		
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0		1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0		1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0		1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0		1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0		1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0		1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	30.0	150.0	310.0	46.0		1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	22.0	30.0	45.0	38.0		1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
40		25.0	35.0	55.0	41.0		1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
40		32.0	45.0	75.0	48.0		1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF	
40		32.0	65.0	108.0	48.0		1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
40		38.0	100.0	160.0	54.0		1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF	
40		38.0	150.0	310.0	54.0		1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
40		38.0	300.0	510.0	54.0		1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие

Центрирующая  
штулка  
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



F2



H36



H5

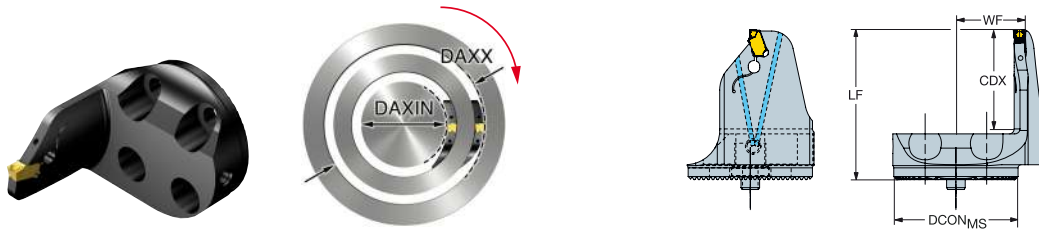


H2

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение В

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
									DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG	
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-H	40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие

Центрирующая  
штулка  
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение А

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
									DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG		
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF	
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF	
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
			32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
			40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF	
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B70



H36

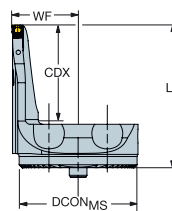
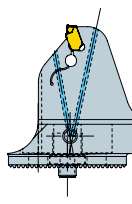


H5

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Исполнение А

								Код заказа	Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG	
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие

Центрирующая  
штулка

5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroCut® 3

## Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

### Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильное точение
- Оптимизированы для отрезки подшипниковых колец

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Точная обработка канавок, даже самых узких
- Максимальная универсальность — одна державка для режущих пластин любой ширины
- Экономическая эффективность благодаря трем режущим кромкам
- Жесткое крепление пластин
- Трехкромочные режущие пластины с очень точным допуском на позиционирование пластины
- Доступны режущие пластины по программе Tailor Made

[www.sandvik.coromant.com/corocut3](http://www.sandvik.coromant.com/corocut3)

### Пластины

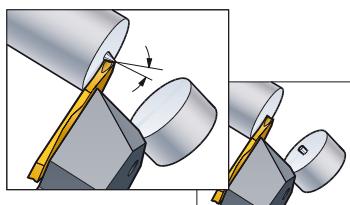
- GC1125: Один универсальный сплав в четырех различных геометриях:
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

### Инструменты

- Coromant Capto®
- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

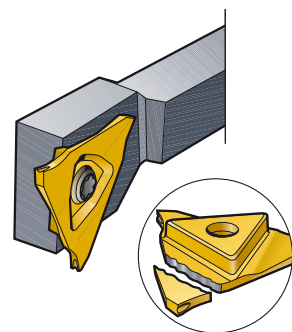
### Угол в плане

Доступны режущие пластины с отличным от нуля углом в плане для отрезки без бобышек и заусенцев



### Сохранение работоспособности пластины при поломке одной из кромок

Режущие пластины можно поворачивать прямо на станке, отвернув винт на два оборота. Если произойдет поломка режущей пластины, это не отразится на механизме закрепления — просто поверните режущую пластину и снова включите станок.



B88



B88



H35

## B Пластины

	Отрезка		Обработка канавок	Профильное точение
				
	<b>123-CM</b>	<b>123-CS</b>	<b>123-GS</b>	<b>123-RS</b>
Ширина пластины, мм	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Стр.	B89	B89	B91	B92

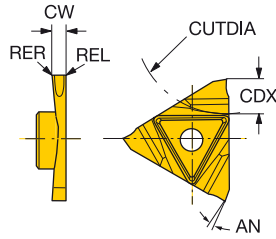
## D Инструменты

		
<b>Инструмент</b>	<b>Отрезка и обработка канавок</b>	<b>Обработка канавок</b>
Coromant Capto®	B93	
Призматические державки	B94	
Резцовые головки CoroTurn® SL		B95



# Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра



	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм					
							1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Чистовая обработка	T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
	U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Получистовая обработка	T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
	U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.



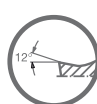
B88



B130



B149



B143



H36



H35



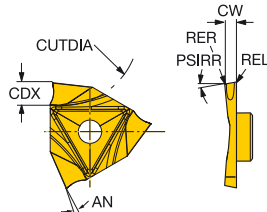
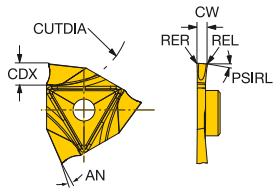
H17

# Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра

L123T3-CS

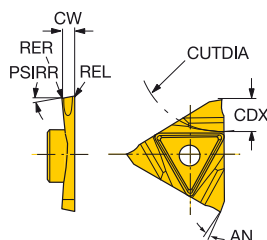
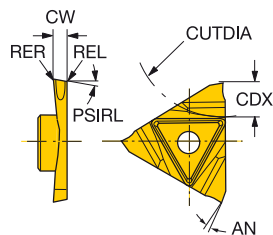
R123T3-CS



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм					AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
									P	M	K	N	S						
Чистовая обработка	T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

L123U3-CS

R123U3-CS

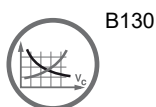


	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм					AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
									P	M	K	N	S						
Чистовая обработка	U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

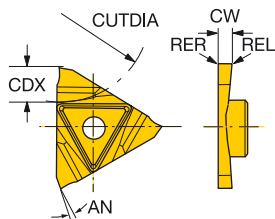
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.



# Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

Обработка канавок

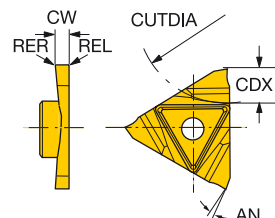


B

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P M K N S				Размеры, мм					
							1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	

C

D



E

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P M K N S				Размеры, мм					
							1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

F

G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

H



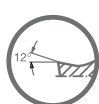
B88



B130



B149



B143



H36



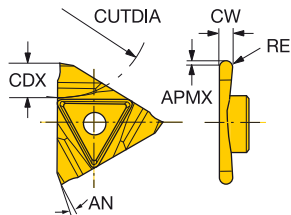
H35



H17

# Пластины CoroCut® 3 для профильной обработки

Обработка канавок/Профильная обработка



C

	SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм						
						1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Чистовая обработка	T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

E

F

G

H



B88



B130



B149



B143



H36



H35

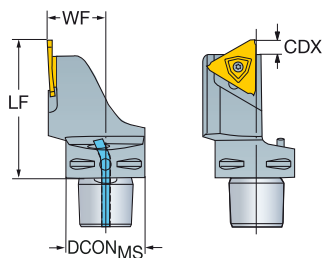


H17

# Резцовые головки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
T	C3	6.4	3	C3-RF123T06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
	C4	6.4	3	C4-RF123T06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
U	C3	6.4	3	C3-LF123U06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
	C4	6.4	3	C4-LF123U06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

#### Комплектующие

Винт	Сопло
5513 020-62	5691 034-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B88



F2



E1



G1



H36



H35



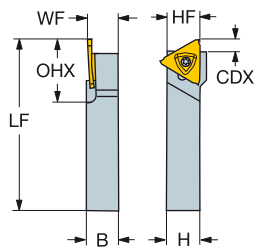
H18



H5

# Державки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						NM	KG	MIID
					B	H	LF	WF	HF				
T	20 x 20	6.4	23.0	RF123T06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150-CM	
	25 x 25	6.4	23.0	RF123T06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150-CM	
	32 x 32	6.4	23.0	RF123T06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150-CM	
U	20 x 20	6.4	23.0	LF123U06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150-CM	
	25 x 25	6.4	23.0	LF123U06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150-CM	
	32 x 32	6.4	23.0	LF123U06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150-CM	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Комплекующие
Винт
5513 020-62

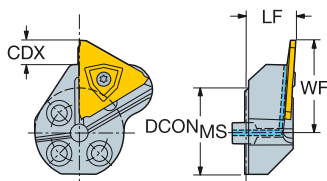
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® 3 для обработки канавок

## Закрепление пластин винтом

### CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



B

C

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MID	
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM		KG
	T	25	6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32L123T06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40L123T06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32R123U06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40R123U06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

#### Комплектующие

Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 020-62	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



B88



F2



H36



H35



H5



H2

# CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

## Область применения

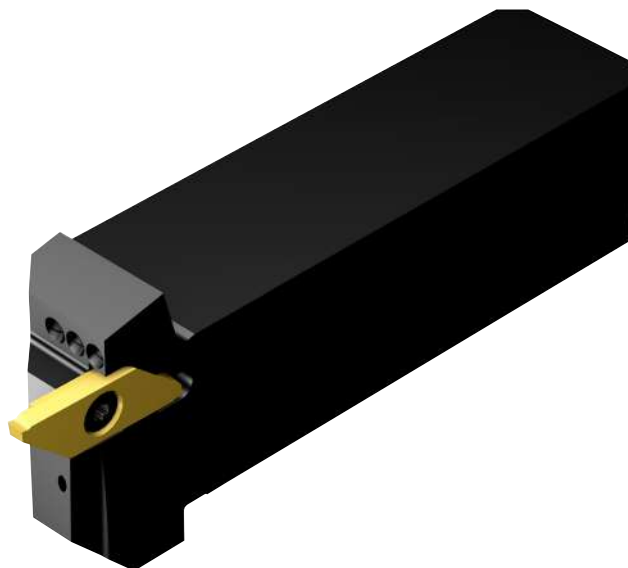
- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

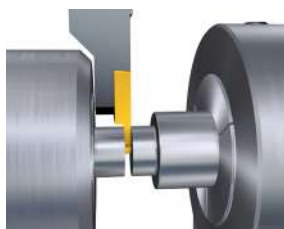
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



[www.sandvik.coromant.com/corocutxs](http://www.sandvik.coromant.com/corocutxs)

## Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



## Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B98	B98	C56

## Инструменты

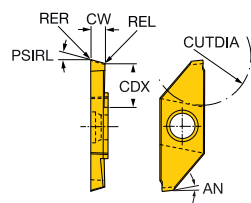
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100



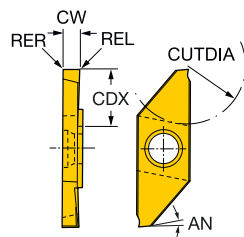
# Пластины CoroCut® XS для отрезки



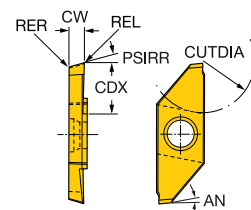
MACR/L-L



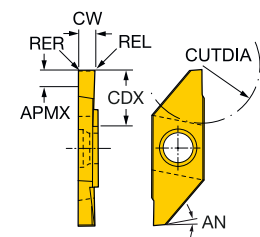
MACR/L-N



MACR/L-R



MACR/L-T



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм														
									P			M			K			N			S		
									1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105
Чистовая обработка		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°			
		1.00	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 100-R	★	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 150-R	★	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5	15°	MACR/L 3 200-R	★	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3	20°	MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5	20°	MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°				
		3	0.70	0.05	0.05	4.3		MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
		1.00	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°		
		1.50	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°		
		2.00	0.05	0.05	8.5		MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°		
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
		1.00	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°		
1.50		0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
2.00		0.05	0.05	8.5	15°	MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
	3	1.00	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°				
	1.50	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
	2.00	0.05	0.05	8.2		MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			
	2.50	0.05	0.05	8.2		MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	6°			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03



B99



B136



B149



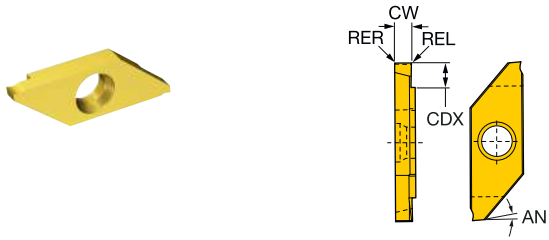
H36



H24

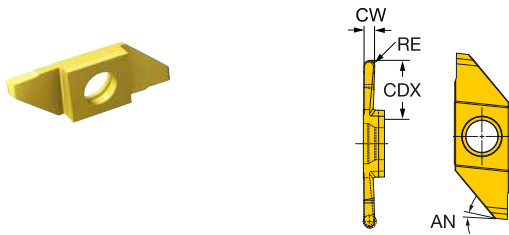


# Пластины CoroCut® XS для обработки канавок



						P	M	K	N	S	Размеры, мм						
						1025	1025	1025	H13A	H13A	1025	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	★	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
Чистовая обработка	3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

# Пластины CoroCut® XS для профильной обработки



						P	M	K	N	S	Размеры, мм				
						1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
Чистовая обработка	3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
		1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
		1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
		2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

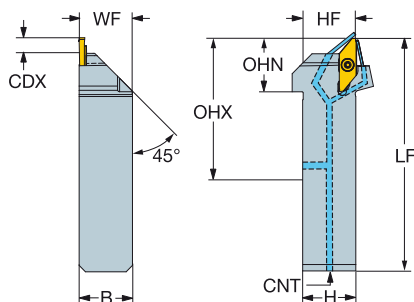
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки QS CoroCut® XS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID	
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	QS-SMALR/L2020X3HP	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N	
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	QS-SMALR/L2525X3HP	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Винт пластины	Сопло
5513 027-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B97



F2



E1



G1



H36



H5

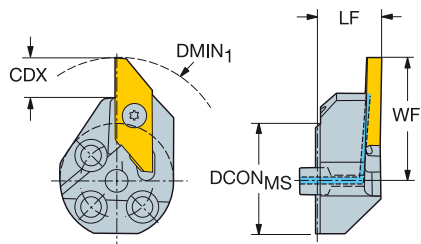
A

# Резцовые головки CoroCut® XS для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



C

							Размеры, мм					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
3	25	8.2	42.0	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
	32	8.2	50.0	1	570-32R/LSMAL3	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплектующие

Винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 027-01	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



B97



F2



H36



H5



H2

# T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок, обработка торцевых канавок и обработка выборок

## Область применения

- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка выборок

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Превосходное качество обработанной поверхности за счет технологии Wireg
- Проверенная универсальная система
- Однолезвийная режущая пластина с V-образным креплением для обеспечения стабильности
- Tailor Made



[www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut](http://www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut)

## Пластины

	Обработка канавок		Профильное точение	Обработка выборок
				
	<b>151.3-4G</b>	<b>151.3-7G</b>	<b>151.3-7P</b>	<b>N151.2-4U</b>
Ширина пластины, мм	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Стр.	B102	B102	B103	B103

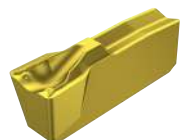
## Инструменты

	Обработка выборок	Обработка наружных торцевых канавок	Обработка внутренних канавок	Обработка внутренних торцевых канавок
Призматические державки	B104	B105		
Резцовые головки CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Расточные оправки			B109-B110	B111

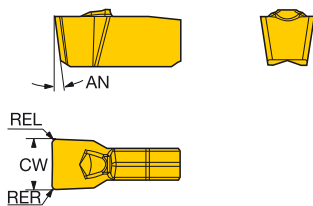


H35

# Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок

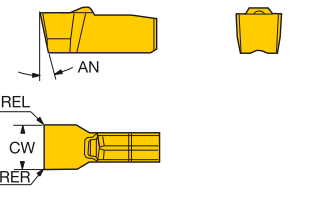
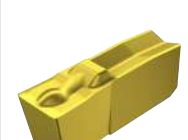


TECHNOLOGY  
**Wiper**



## Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

Получистая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм																			
						P			M			K			N			S			H				
						1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100



## Обработка внутренних канавок

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм																		
						P			M			K			N			S			H			
						1125	1145	2135	1125	1145	H13A	1125	1145	H13A	1125	1145	H13A	1125	1145	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL
	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

## Для канавок под стопорные кольца

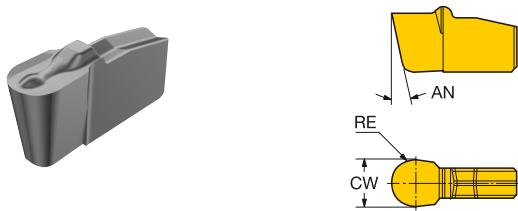
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм										
						P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
						1125	1125	H13A	1125	H13A	H13A	1125	H13A	1125	H13A	
	20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
	25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

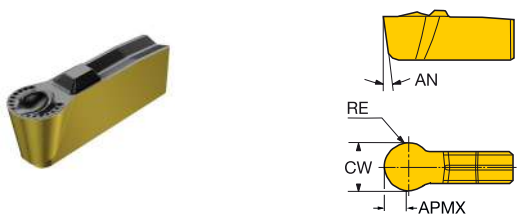


# Пластины T-Max® Q-Cut для обработки выборок



	SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм					AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							P	M	K	N	S					
Средняя	20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

# Пластины T-Max® Q-Cut для профильной обработки



## Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

	SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм										AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
					P		M		K		N		S							H
Полуцифровая обработка	25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

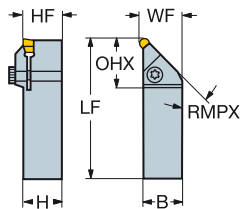
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение



# Державки T-Max® Q-Cut для обработки выборок

Закрепление пластин винтом



							Размеры, мм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID		
20	25 x 25	1.0	45°	24.0	R/LS151.22-2525-20	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20-4U		
25	25 x 25	1.5	45°	27.0	R/LS151.22-2525-25	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25-4U		
30	25 x 25	2.0	45°	28.0	R/LS151.22-2525-30	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30-4U		
40	25 x 25	2.5	45°	31.0	R/LS151.22-2525-40	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40-4U		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплекующие
	Зажимной винт
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B102



F2



E1



H36

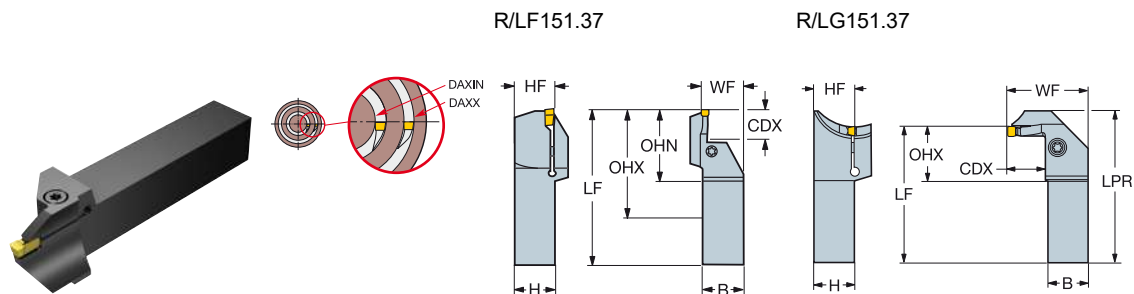


H35



# Державки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

## Закрепление пластин винтом



### Исполнение B

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MIID
							B	H	LPR	LF	WF	HF				
25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G		
	25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G		
	25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25-7G		
	25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25-7G		
30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G		
	25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30-7G		
	25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G		
40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40-7G		
	25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40-7G		
50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50-7G		
30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30-7G	
	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50-7G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

Зажимной винт

3212 012-360

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B102



F2



E1



H36



H35

A

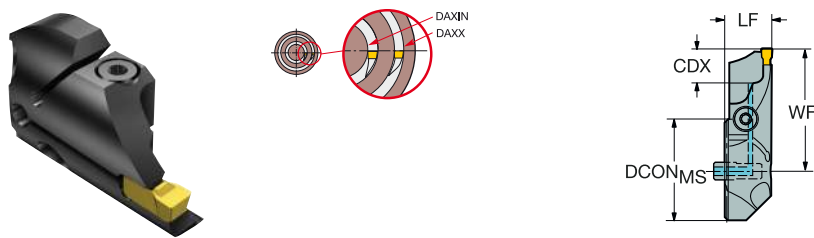
# Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

RUS

B

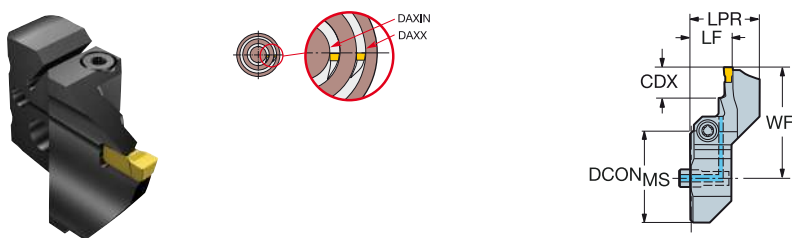


C

## Исполнение A

							Размеры, мм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25-7G

D



E

## Исполнение B

							Размеры, мм							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25-7G
50	32	10.7	23.0	45.0	1	570-32R151.3-023B50	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50-7G

F

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие			
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Трубка для подвода СОЖ
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

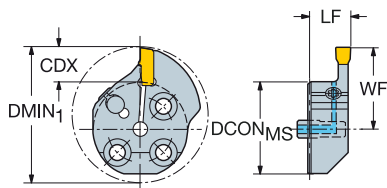
H



# Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



B

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM		KG
20	25	8.0	35.6	13.0	1	570-25R/L151.3-08-20	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20-4G
	32	8.0	42.6	13.0	1	570-32R/L151.3-08-20	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20-4G
25	25	8.0	40.0	12.5	1	570-25R/L151.3-08-25	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25-7G
	32	7.0	41.6	12.5	1	570-32R/L151.3-07-25	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25-7G
30	25	8.0	40.7	12.5	1	570-25R/L151.3-08-30	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30-7G
	32	8.0	42.6	12.5	1	570-32R/L151.3-08-30	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30-7G
40	40	6.0	48.6	12.5	1	570-40R/L151.3-06-30	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30-7G
	32	10.0	48.0	11.5	1	570-32R/L151.3-10-40	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40-7G
40	40	9.0	51.6	11.5	1	570-40R/L151.3-09-40	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40-7G
	32	10.0	48.8	11.0	1	570-32R/L151.3-10-50	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50-7G
50	40	9.0	51.6	11.0	1	570-40R/L151.3-09-50	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50-7G
	32	13.0	47.6	10.0	1	570-32R/L151.3-13-60	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60-4G
60	40	12.0	54.6	10.0	1	570-40R/L151.3-12-60	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60-4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C

D

Комплектующие				
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ	Гайка
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



B102



F2



H36



H35



H5

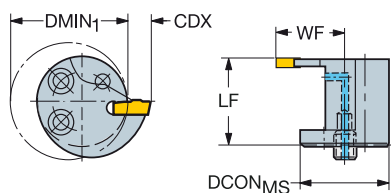


H2

# Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Пружинное крепление

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

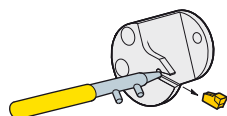


SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	KG	
20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20-4G
	16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20-4G
25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25-4G
	20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25-4G
	20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30-4G
	25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30-4G
	25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30-4G
40	25	6.6	32.0	1	RAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40-4G
	32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40-4G
	32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40-4G
50	40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50-4G

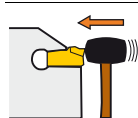
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Принадлежности (заказываются отдельно)



Ключ для закрепления пластины  
5680 057-021



Резцовые головки типа T-Max Q-Cut® SL не имеют отверстий для базирования этого специального ключа, поэтому для закрепления пластин используются небольшие резиновые молоточки, а для удаления – конец ключа с желтой рукояткой.



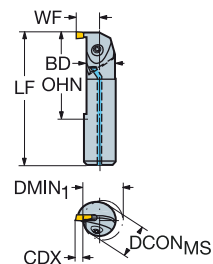
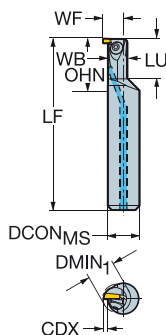
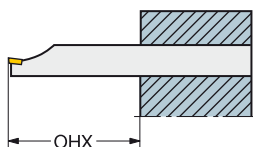
# Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

DSGN 1

2



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
										DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF	BAR	NM		KG
20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30-4G
40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40-4G
20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
	20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20-4G
25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25-4G
	20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25-4G
	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30-4G
	25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30-4G
40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-40	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40-4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

Комплекующие
Зажимной винт 5512 031-03

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B102



F2



G1



H36



H35

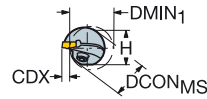
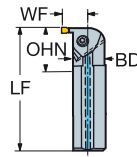
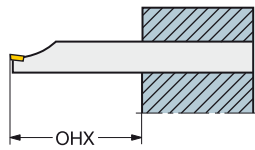


H5

# Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID
								DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-25	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G
30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	R/LAG151.32-32S-30	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G
40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-40	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G
	40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	R/LAG151.32-40T-40	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G
50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	RAG151.32-32S-50	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G
	40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	RAG151.32-40T-50	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B102



F2



G1



H36



H35

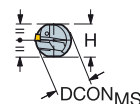
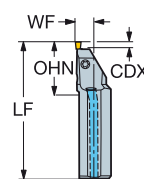
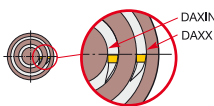
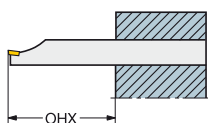


H5

# Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						BAR	NM	KG	MIID
									DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	HF					
25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25-7G	
30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30-7G	
	25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30-7G	
50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50-7G	
	40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50-7G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
SSC	CZC <sub>MS</sub>	Зажимной винт
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



B102



F2



G1



H36



H35



H5

# CoroThread® 266

Для обработки канавок под стопорные кольца и других неглубоких канавок

## Область применения

- Обработка неглубоких канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца
- От малых до средних подач

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокая повторяемость позиционирования пластин
- Стабильное решение с низким риском возникновения вибраций
- Экономически эффективное решение с тремя режущими кромками
- Обработка наружных и внутренних канавок
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Режущую пластину легко идентифицировать: на ней проштампована ширина стопорного кольца, для которого предназначена получаемая канавка



[www.sandvik.coromant.com/corothread266](http://www.sandvik.coromant.com/corothread266)

## Пластины

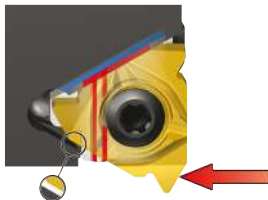
- Сплав GC1135
- Геометрия для обеспечения низких сил резания

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

## Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по T-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



Режущие пластины могут закрепляться в державках CoroThread 266. Для обеспечения корректного угла наклона необходимо использовать опорную пластину с углом 0°.



B113



B114

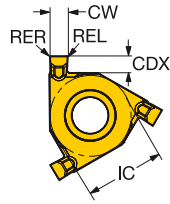
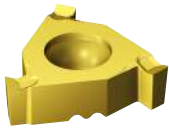


H35



# Пластины CoroThread® 266 для обработки канавок

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок



	16	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOU	
							P	M	K	N						S
Получистая обработка	16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	1135	1135	1135	1135	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Внимание!

Пластины правого исполнения можно использовать в державках для наружной обработки правого исполнения и в державках для внутренней обработки левого исполнения, а пластины левого исполнения - в державках для наружной обработки левого исполнения и в державках для внутренней обработки правого исполнения.

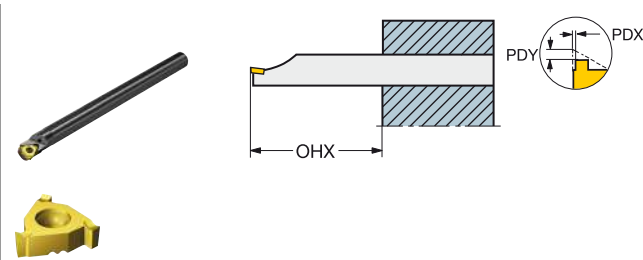
При использовании расточных оправок CoroThread® 266 с этими режущими пластинами следует применять опорную пластину, обеспечивающую угол наклона 0°, см. стр. С75



# Расточные оправки CoroThread® 266 для обработки канавок

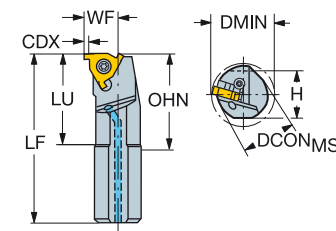
Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

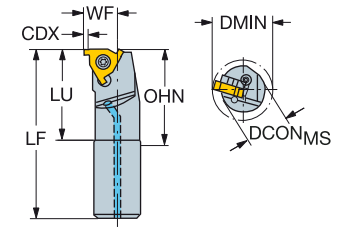


266R/LL,  
254R/LG

254R/LKF



254R/LKF-R



## Цилиндрический хвостовик с лыской

CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID	
								DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	BAR	NM		KG
16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	254R/LKF-16-16	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	254R/LKF-20-22	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

## Цилиндрический хвостовик

CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID
								DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	254R/LKF-16-16-R	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	254R/LKF-20-22-R	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Без опорных пластин

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

Применяя пластины CoroThread 266 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие
16	Винт 5513 020-02
22	Винт 5513 020-07

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкогабаритных деталях

### Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надежная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

[www.sandvik.coromant.com/coroturnxs](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnxs)

### Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



### Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



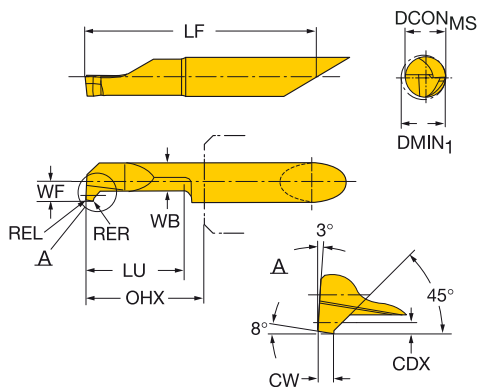
### Режущие инструменты

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

### Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

# Вставки CoroTurn® XS для обработки фаски под отрезку



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
											1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050



F2



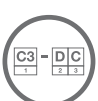
B135



B149

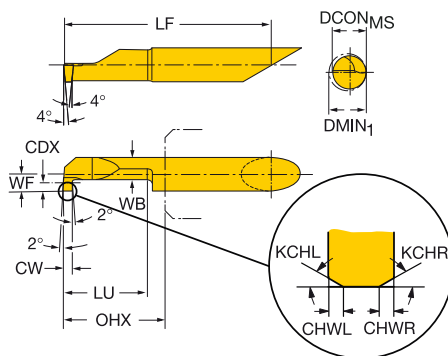


H36



H22

# Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм											
											P	M	N	S	H	O	DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF		
												1025	1025	1025	1025	7015	1025					
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0		
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0		
4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0		
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0		
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0		
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0		
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0		
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0		
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0		
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5		
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5		
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5		
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5		
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5		
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5		
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5		
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5		
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5		
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5		
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5		
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5		
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5		
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5		

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



F2



B135



B149



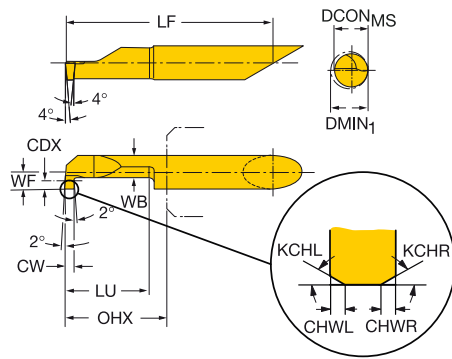
H36



H22



# Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм					DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF	
											P	M	N	S	H					O
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0

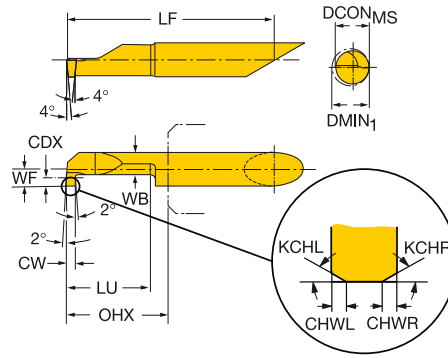
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



# Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм										
											P	M	N	S	H	O	DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF	
												1025	1025	1025	1025	7015	1025				
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



F2



B135



B149



H36



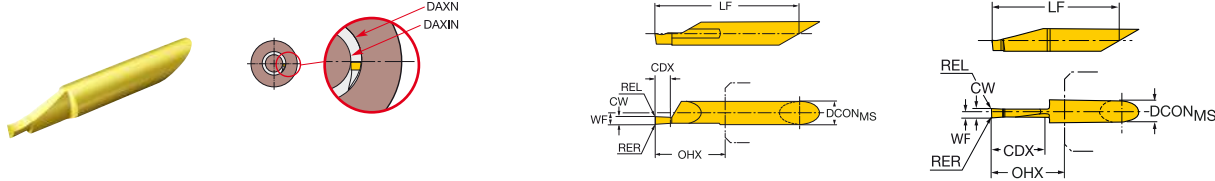
H22



# Вставки CoroTurn® XS для обработки торцевых канавок

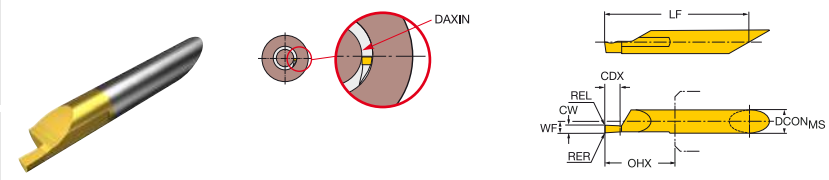
DSGN 1

2



## Исполнение А

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм							
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02



## Исполнение В

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм								
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

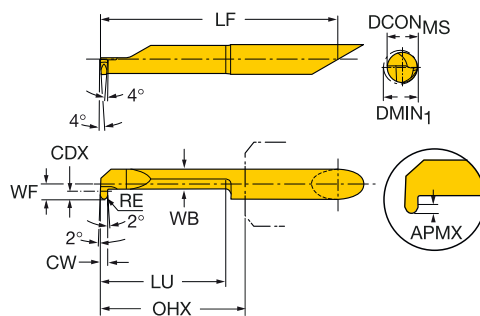
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Вставки CoroTurn® XS для профильной обработки



CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм								
								P	M	N	S	O				
								1025	1025	1025	1025	1025				
								DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF					
4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02



F2



B135



B149



H36



H22



# CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

## Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца



[www.sandvik.coromant.com/corocutmb](http://www.sandvik.coromant.com/corocutmb)

## EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

## Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

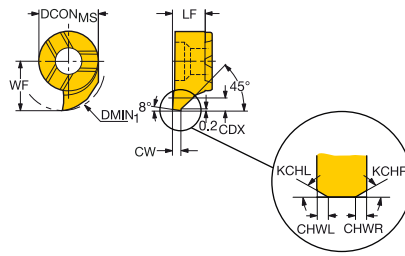
## Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS  
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS  
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками  
См. стр. F42.

## Головки

	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB-..T045	MB-..TE93	MB-..B	MB-..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки фаски под отрезку



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050



F2



B134



B149



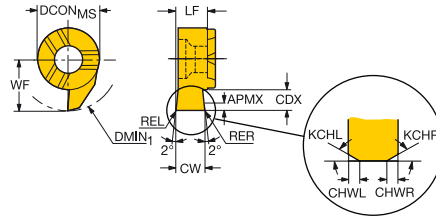
H36



H25



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок



CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм		
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02



F2



B134



B149

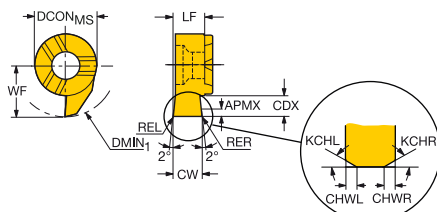


H36



H25

# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок



CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм		
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02



F2



B134



B149



H36

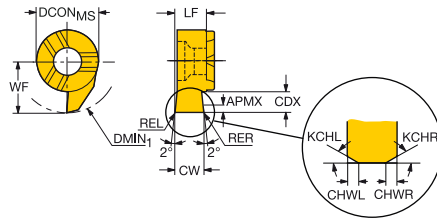


H25



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



CZC <sub>MS</sub>	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>MS</sub> держателя.

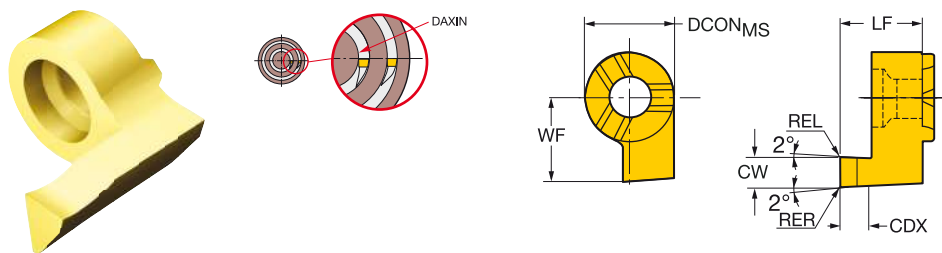
R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок



## Исполнение А

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
											P	M	N	S									
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	1025	1025	1025	1025	9	8.3	9.0	0.000	0.050				
09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	*	*	*	*	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		

## Исполнение В

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
											P	M	N	S									
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	1025	1025	1025	1025	9	8.3	7.0	0.000	0.050				
09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02		
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	*	*	*	*	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



B149



H36



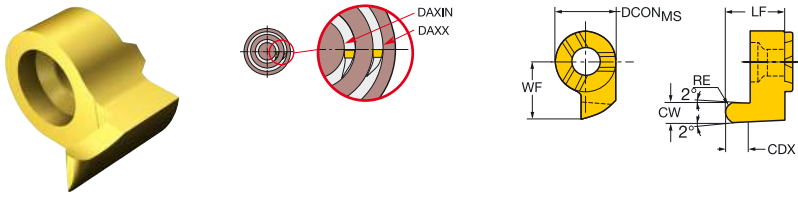
H25

A

# Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок

RUS

B

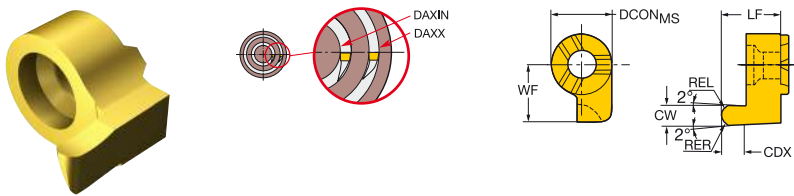


## Исполнение А

C

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0

D



## Исполнение В

F

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF
09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5
09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5
09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

H







SAND  
CUTTING

# Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC4325
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
Код MC	Обработываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	01.1 01.2 01.3	<b>Нелегированная</b> C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	1500 1600 1700	125 150 170	235-170 220-155 210-145	355-185 330-140 300-125	340-180 315-140 290-120
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	02.1 02.2 02.2	<b>Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)</b> Незакаленная Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	1700 1850 2050	180 275 350	205-145 185-120 150-100	290-135 270-105 220-85	280-130 265-100 215-80
P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11 03.21	<b>Высоколегированная (легирующих эл. &gt;5%)</b> Отожженная Инструментальная сталь	1950 3000	200 325	130-100 80-55	260-115 205-75	255-105 195-75
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT P3.2.C.AQ	06.1 06.2 06.3 06.33	<b>Сталь (Отливки)</b> Нелегированная Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%) Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	1550 1600 2050 2900	180 200 225 250	150-100 135-85 115-70 75-50	175-75 200-90 160-75 90-50	165-70 190-85 130-95 85-45
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
Код MC	Обработываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13	<b>Ферритная, мартенситная Прутки</b> Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1800 2850 2350	200 330 330	195-135 135-95 150-100	235-110 185-85 200-90	210-100 170-75 180-80
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23	<b>Аустенитная Прутки</b> Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1800 2850 2250	180 330 200	190-130 115-80 130-90	265-125 185-90 200-95	240-110 165-80 180-85
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки</b> Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	2000 2450	230 260	115-90 90-70	225-105 185-90	200-95 165-80
P5.0.C.UT P5.0.C.HT	15.11 15.13	<b>Ферритная, мартенситная Отливки</b> Незакаленная Закаленная	1700 2150	200 330	165-115 110-75	- -	- -
M1.0.C.UT	15.21 15.22	<b>Аустенитная Отливки</b> Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	1700 2450	180 330	160-110 95-65	- -	- -
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки</b> Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	1800 2250	230 260	100-80 80-60	- -	- -
ISO K	Код CMC	Чугун	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC4225	GC1125
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
Код MC	Обработываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
K1.1.C.NS	07.1 07.2	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	790 900	130 230	340-170 250-115	320-170 235-110	255-125 170-95
K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1 08.2	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	890 970	180 220	290-140 250-120	275-130 240-115	210-110 175-90
K3.1.C.UT K3.3.C.UT K3.4.C.UT	09.1 09.2 09.3	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный Перлитный Мартенситный	900 1350 2100	160 250 380	260-115 205-100 145-70	250-105 195-90 140-70	185-95 150-75 100-55

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1125	GC1025	H13A	GC1135			
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5			
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110			
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115			
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70			

# Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код МС	Код СМС	Цветные металлы Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	GC1005	H10
						$h_{ек}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
						0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12		Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400 650	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22		Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	600 700	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42		Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3		Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	Код МС	Код СМС	Жаропрочные сплавы Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						S05F	GC1105	GC1005
						$h_{ек}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
						0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12		На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	160-100 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22		На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33		На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22		Сплавы на основе титана Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожен. или подвергнутые старению	1300 1400 1400	$R_m^1$ 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	Код МС	Код СМС	Обработываемый материал Материалы высокой твердости	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CB20	CC670	CB7015
						$h_{ек}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
						0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1		Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1		После закалки и отпуска Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

ПРОЧНОСТЬ >>>>									

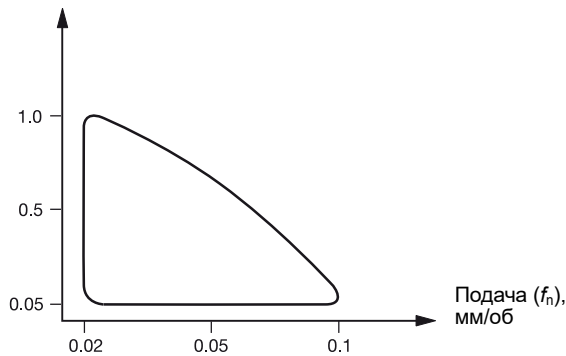
# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

RUS

## Точение

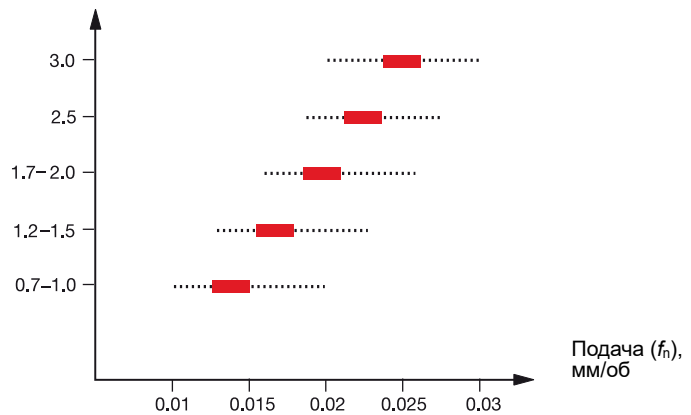
Размер пластины 07

Глубина резания ( $a_p$ ), мм



## Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	$a_p$ , мм	пар
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Резьба	Пластины	$a_p$ , мм	пар
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
	STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66
MB-07TH140SA-10R		0.74	5
MB-07TH120SA-10R		0.81	6
MB-07TH100SA-10R		1.09	7
MB-07TH080SA-10R		1.27	8

$a_p$  = общая глубина врезания

пар = число проходов

## Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин

Сплав 1025	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав CB7015	<b>H</b>			
	60-200			

# Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

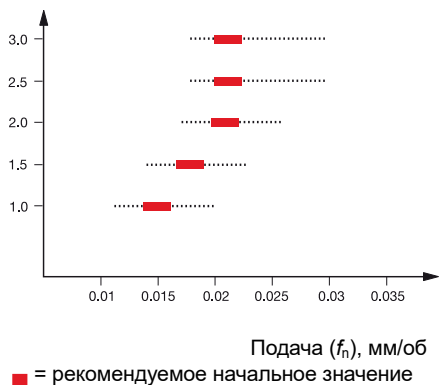
## Вставки для точения

Размер вставки	Размеры, мм		Область применения:			
			Обычное точение/Обратное растачивание			
			Рек. глубина резания		Рекомендуемая подача	
$dm_m$	WB	RE	$a_p$ , мм	Min – Max	$f_n$ , мм/об	Min – Max
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080)

При работе пластинами из CB7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

## Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм



## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг		
	мм	$a_p$ , мм	$пар$
Метрическая 60° (ММ)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
ISO Трапецеидальная 30°	2.00	1.08	18
	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

$a_p$  = общая глубина врезания  
 $пар$  = число проходов

## Рекомендуемые режимы резания

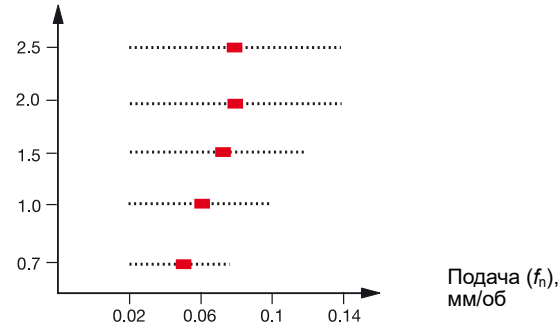
Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин

Сплав 1025	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав CB7015	<b>H</b>			
	60-200			

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

## Отрезка

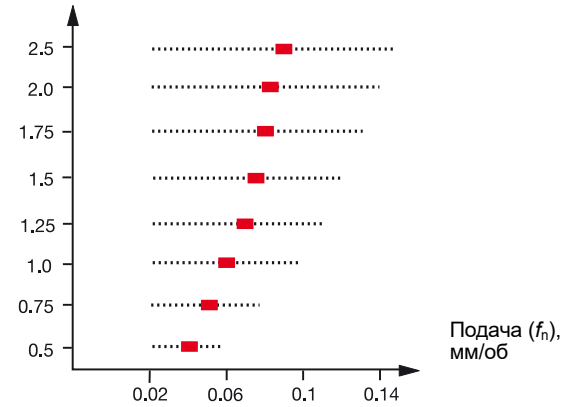
Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

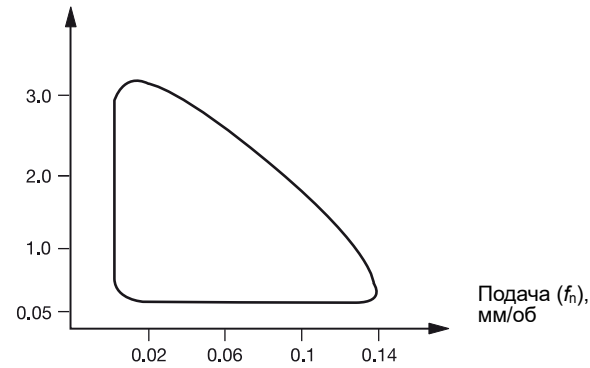
## Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм



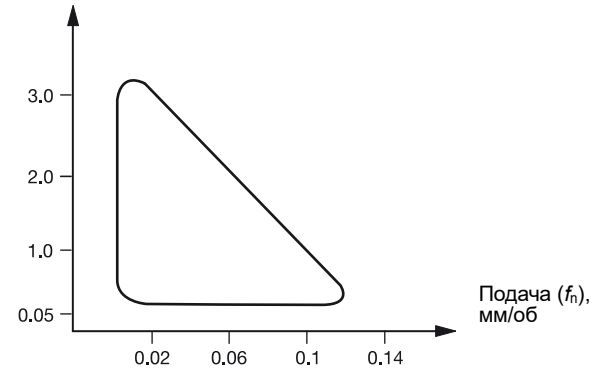
## Точение

Глубина резания ( $a_p$ ), мм



## Обратное точение

Глубина резания ( $a_p$ ), мм



## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	$a_p$ , мм	пар
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

Типы резьб:  
 – ISO метрическая 60°  
 – UN 60°  
 – NPT  
  
 $a_p$  = общая глубина врезания  
 $пар$  = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	$a_p$ , мм	пар
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

## Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин

Сплав 1025/1105

<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
60-200	60-180	90-400	20-50



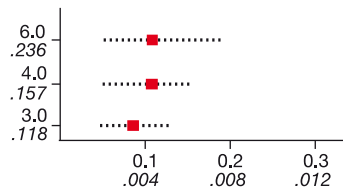
# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QF

## Обработка торцевых канавок



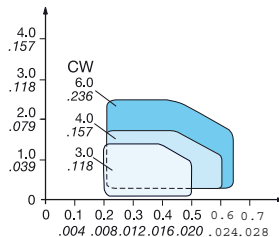
-RM

**Подача при обработке канавок**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Подача при точении**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм

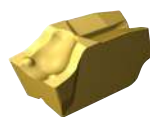


Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

### Для профильной обработки любых материалов

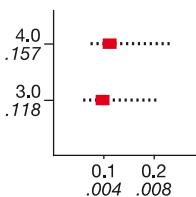
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.

B



-GF

**Подача при обработке канавок**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

### Для высокоточных канавок

Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.

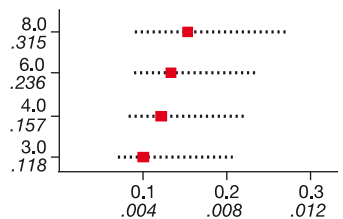
C

D



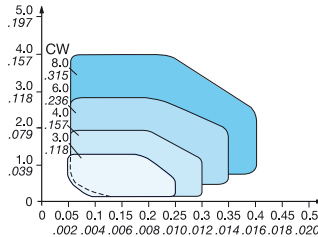
-TF

**Подача при обработке канавок**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Подача при точении**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

### Геометрия первого выбора для обработки торцевых канавок

Наша самая универсальная геометрия для обработки торцевых канавок в любых материалах. Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой. Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper. Формирует канавки с плоским дном.

E

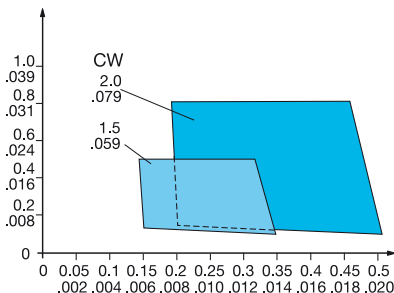
# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

## Профильная обработка



-RO

**Подача при точении**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

### Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и других для вязких материалов

Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

G

H

■ = Рекомендуемое начальное значение.

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

## Отрезка

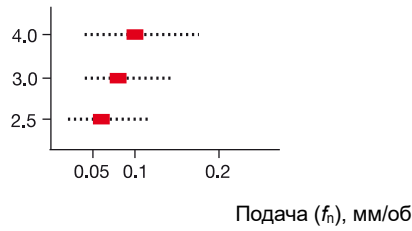
B



**123-CF**  
TECHNOLOGY  
**Wiper**

Малые подачи

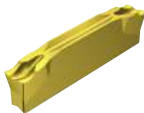
Радиальная подача  
Ширина пластины (CW), мм



**Геометрия для работы с низкой подачей**

Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра. Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

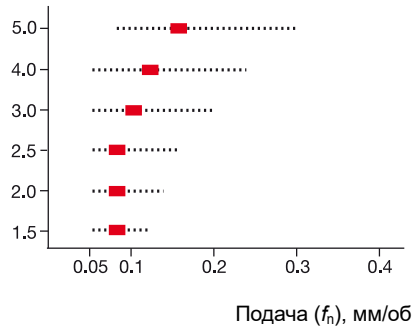
C



**123-CM**

Средние подачи

Радиальная подача  
Ширина пластины (CW), мм



**Первый выбор, универсальная геометрия**

Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

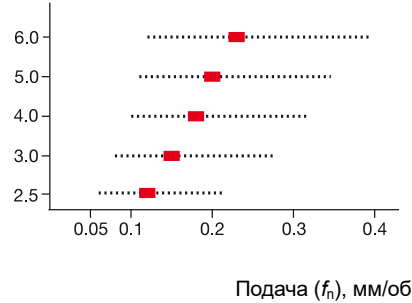
D



**123-CR**

Большие подачи

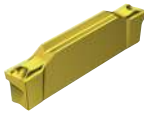
Радиальная подача  
Ширина пластины (CW), мм



**Черновая обработка**

Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания. Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания. Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок. Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

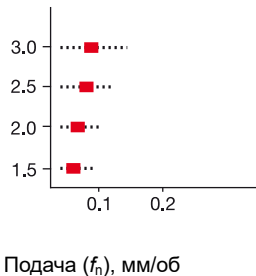
F



**123-CS**

Низкие подачи

Радиальная подача  
Ширина пластины (CW), мм



**Обработка без бобышек и заусенцев**

Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане 10° и 15°. Рекомендуется для обработки мелких деталей. Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

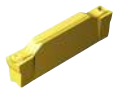
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

H

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

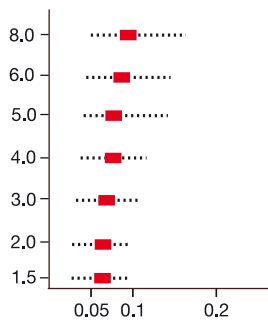
## Обработка канавок



123-GF

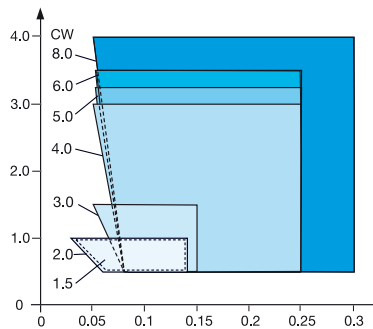
Малые подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Для высокоточных канавок**

Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины.

Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам. Широкий ассортимент пластин различной ширины.

Возможно продольное точение.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными шириной и радиусом при вершине.

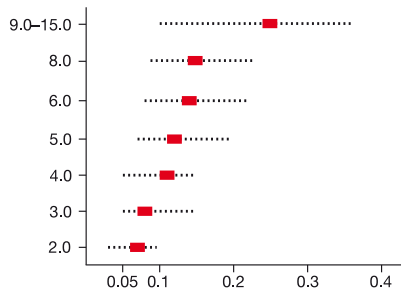
B



123-GM

Средние подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Обработка канавок в любых материалах**

Отличное формирование стружки.

Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

D

Посадочный М  
размер

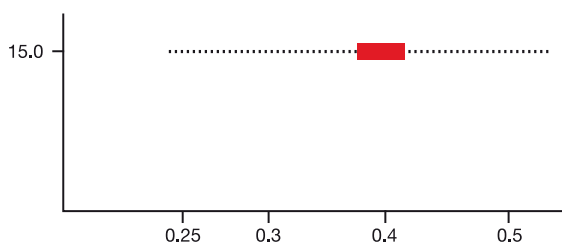
CW, мм 9-11

E



123-GR

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литевой коркой. Хороший выбор для расширения канавок.

F

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

G

H

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

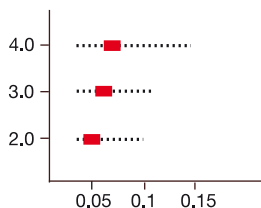
## Обработка канавок

Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов. Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.

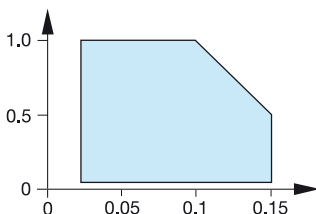


123-GS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Малые подачи

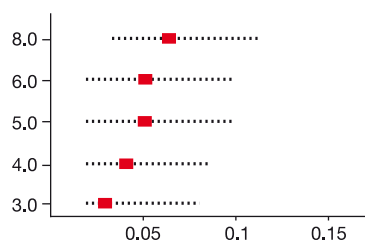
Подача ( $f_n$ ), мм/об

Подача ( $f_n$ ), мм/об



123-S

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости и жаропрочных сплавах**  
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Со вставкой из кубического нитрида бора

## Профильное точение

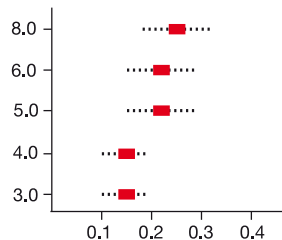
**Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов**

Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности. Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



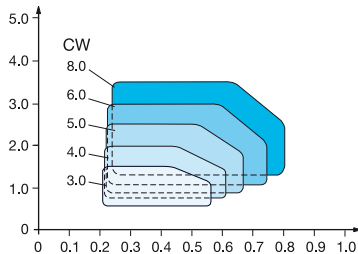
123-RM

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



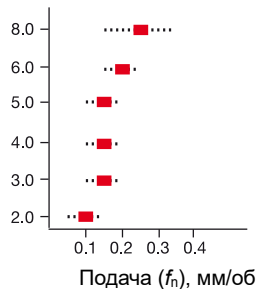
Подача ( $f_n$ ), мм/об

Средние подачи



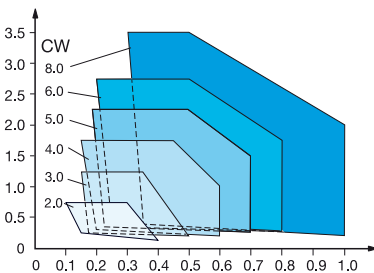
123-RO

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и других вязких материалов**  
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

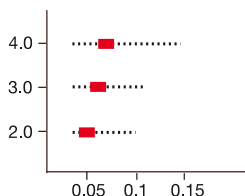
## Профильное точение

Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки. Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.



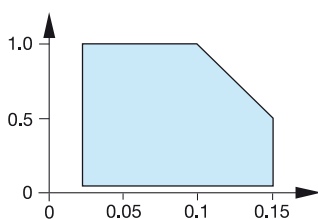
123-RS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов**

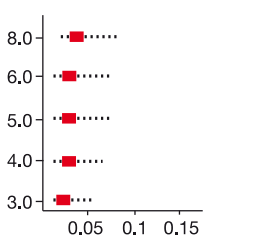
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.



123-RE

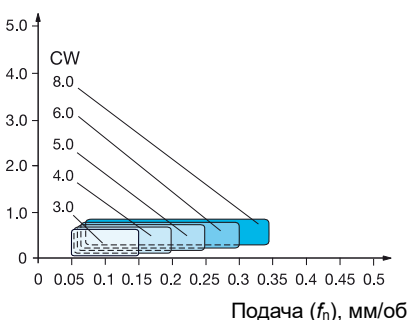
Со вставкой из кубического нитрида бора

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Альтернативный вариант для профильной обработки цветных металлов**

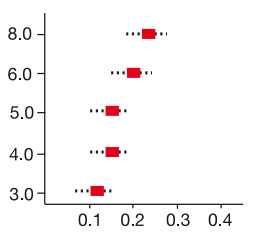
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.



123-RS

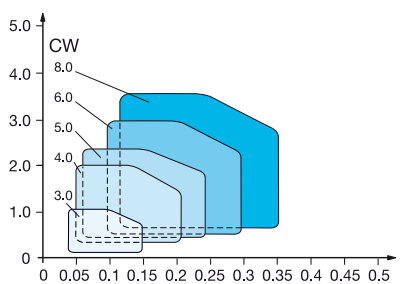
Со вставкой из поликристаллического алмаза

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

## Профильная обработка алюминия

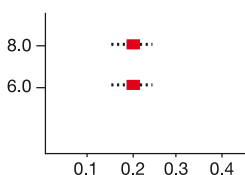
**Первый выбор для профильной обработки цветных металлов**

Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.



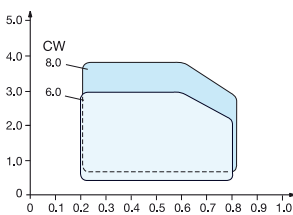
123-AM

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

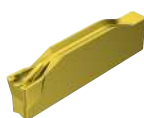
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

## Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

### Точение и обработка вразгонку с врезанием

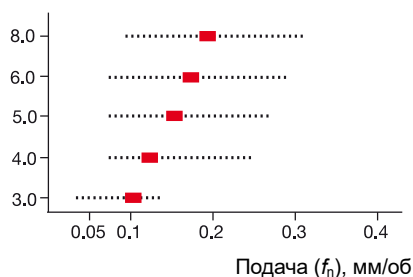
B



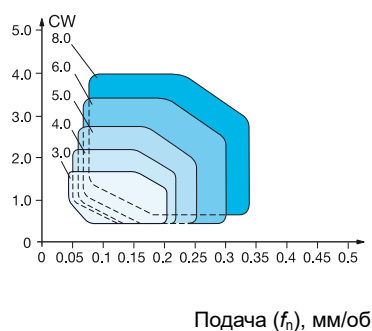
123-TF

Малые подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей сталей.

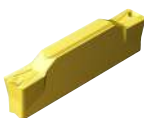
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования. Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.

Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.

Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut. Первый выбор для обработки торцевых канавок.

C

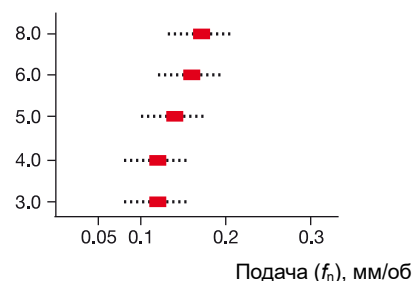
D



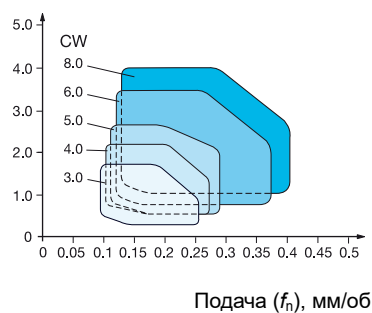
123-TM

Средние подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм



**Обычное точение**

Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

E

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

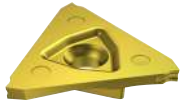
F

G

H

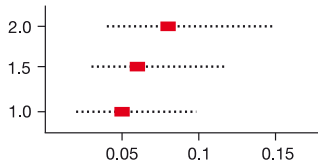
# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 3

## Отрезка деталей небольшого диаметра



123-CM

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



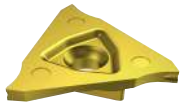
Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Первый выбор для неглубокой отрезки**

Первый выбор для большинства материалов

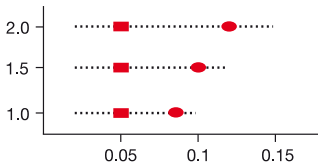
Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия

Рекомендуемые скорости резания 100 - 250 м/мин



123-CS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях**

Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию

Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома

Рекомендуемые скорости при обработке цветных металлов 100 – 250 м/мин

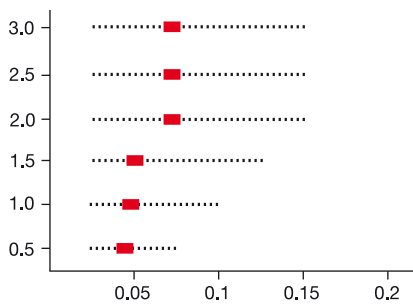
Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения

## Обработка канавок



123-GS

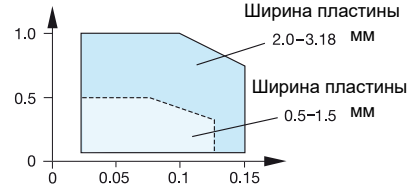
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (W1), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**

Глубина резания ( $a_p$ ), мм



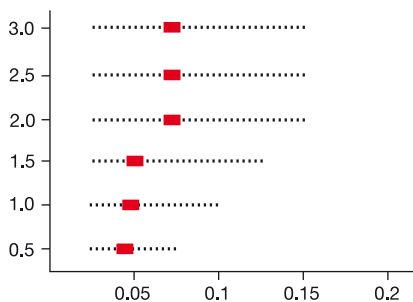
Подача ( $f_n$ ), мм/об

## Профильная обработка



123-RS

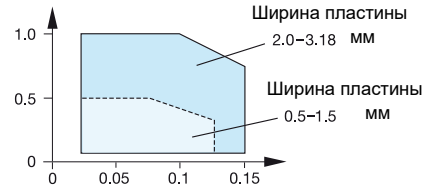
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (W1), мм



Подача ( $f_n$ ), мм/об

**Осевая подача**

Глубина резания ( $a_p$ ), мм



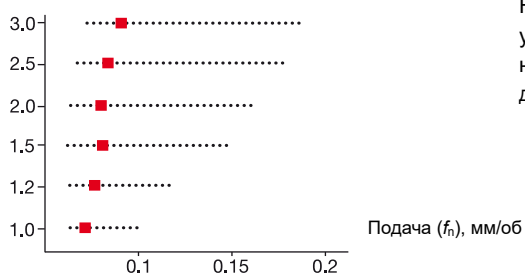
Подача ( $f_n$ ), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания

● = Рекомендуемое начальное значение подачи при низких скоростях резания

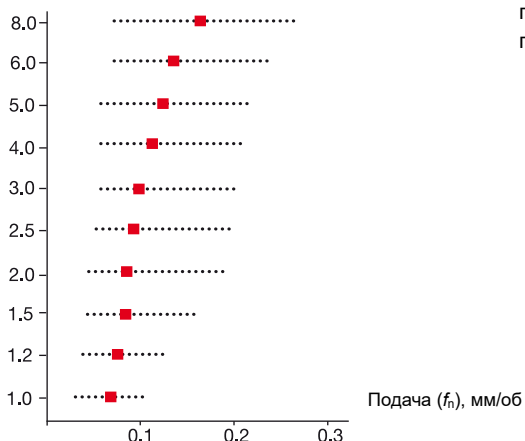
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

## Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

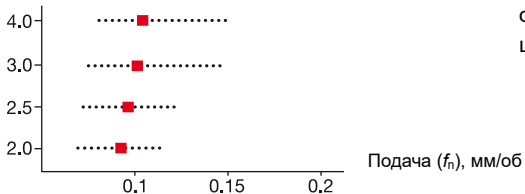
**QD-N...-CF**
**Радиальная подача**  
 Ширина резания (CW), мм

**Геометрия для работы с низкой подачей**

Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.

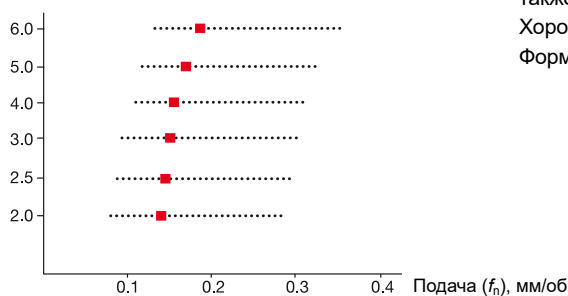
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

**QD-N...-CM**
**Радиальная подача**  
 Ширина резания (CW), мм

**Первый выбор, универсальная геометрия**

Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

**QD-R/L...-CM**
**Радиальная подача**  
 Ширина резания (CW), мм

**Универсальная геометрия**

Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.

**QD-N...-CR**
**Радиальная подача**  
 Ширина резания (CW), мм

**Прочная геометрия, отрицательный передний угол**

Первый выбор для отрезки до центра в тяжелых условиях, а также для тяжелого прерывистого резания.

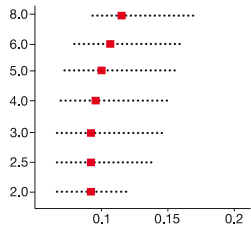
Хороший контроль над стружкой на высоких подачах. Формирует канавки с плоским дном.



# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

## QD-N...-CL

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



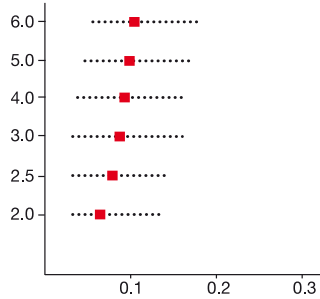
Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

### Геометрия для обработки длинностружечных материалов

Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.  
Низкие и умеренные подачи.

## QD-N...-CO

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



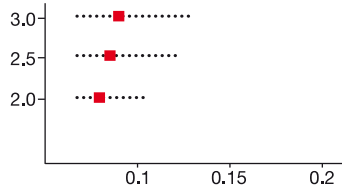
Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

### Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), дуплексных нержавеющей сталей и цветных металлов.  
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

## QD-R/L...-CO

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



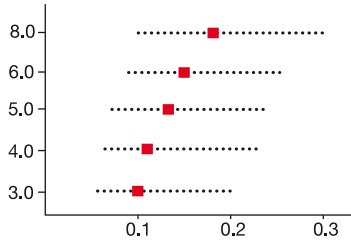
Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

### Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.  
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

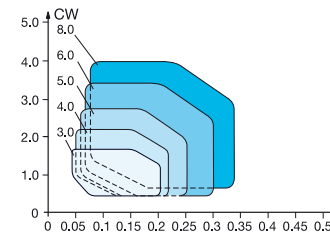
## QD-N...-TF

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

Осевая подача  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм



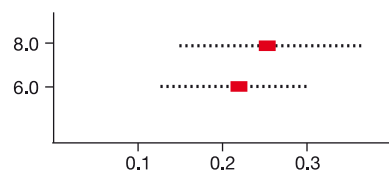
Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

### Геометрия первого выбора для точения широких канавок

Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.  
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.  
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper. Формирует канавки с плоским дном.

## QD-N...-GM

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



Подача (f<sub>r</sub>), мм/об

### Обработка канавок в любых материалах.

Отличное формирование стружки.  
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

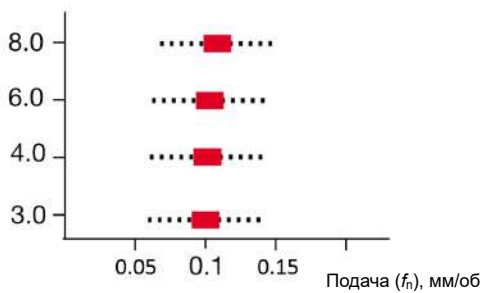
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

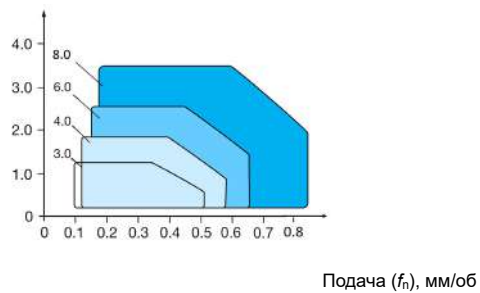
## Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N...-RM

Радиальная подача  
Ширина резания (CW), мм



Осевая подача  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм

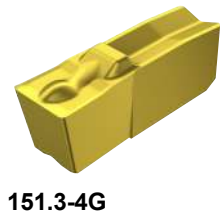


■ = Рекомендуемое начальное значение.

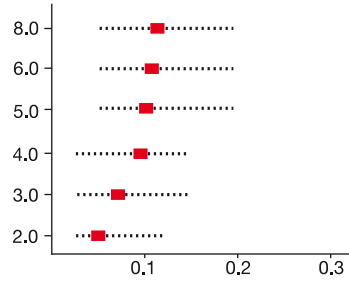
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

# T-Max Q-Cut®

## Обработка внутренних канавок



Радиальная подача  
Ширина пластины (W1), мм



Малые подачи

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об

**Внимание:**

Пластины 151.3 (-4G, -7G и -7P) закрепляются только в державках типа F151.37 или оправках типа AG151.32

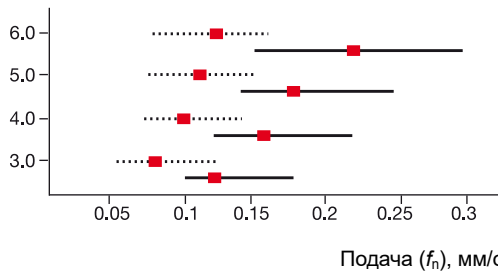
**Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.**

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов. Острая режущая кромка.

## Обработка торцевых канавок



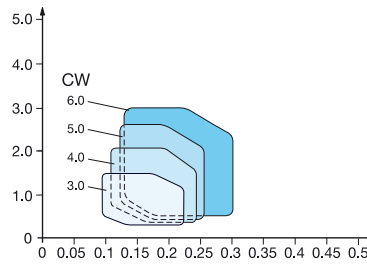
Радиальная подача  
Ширина пластины (W1), мм



Средние подачи

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об

Осевая подача  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об

**Первый выбор для обработки торцевых канавок.**

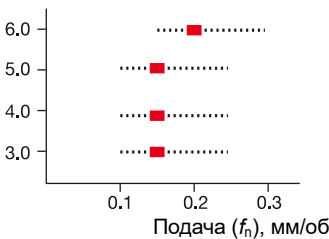
Формирование оптимальной стружки как при первом врезании, так и при 'разгонке'. Могут обрабатываться канавки малого диаметра. Отличная жесткость крепления. Рекомендуется для обработки торцевых канавок в любых материалах.

**Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.**

Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.



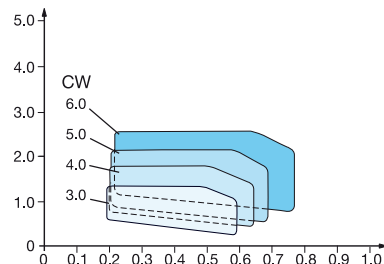
Радиальная подача  
Ширина пластины (W1), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Осевая подача  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об

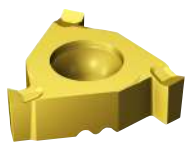
**Для профильной обработки сложных торцевых канавок.**

Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

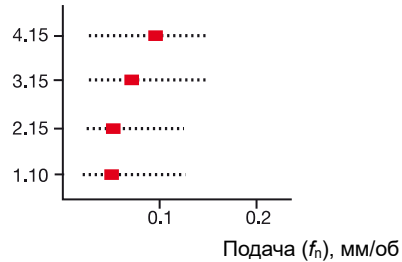
## CoroThread®

### Обработка канавок под стопорные кольца

Радиальная подача  
Ширина пластины (W1), мм



254R/LG



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

### Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

Обеспечивает высокую производительность и надежность, небольшие усилия резания и малую склонность к возникновению вибраций. Повышает экономичность обработки за счет снижения расходов, приходящихся на одну режущую кромку, поскольку пластина имеет три режущих кромки вместо одной. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

# Сплавы для отрезки и обработки канавок

**P** Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

## Основные марки сплавов



**GC1125 (HC)** - P30 (P15-P45)

Твердый сплав с покрытием PVD универсального применения. Хороший выбор для отрезки стальных труб. Также очень хорошо подходит для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.



**GC4325 (HC)** - P25 (P10-P40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.



**GC1135 (HC)** – P25 (P10-P45)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.



**GC2135 (HC)** - P35 (P20-P50)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.

## Дополнительные марки сплавов



**GC3115 (HC)** – P15 (P05-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий чрезвычайно высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.



**GC1145 (HC)** - P45 (P25-P50)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Подойдет для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Для использования на низких скоростях резания.



**CT525 (HT)** – P10 (P01-P15)

Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения поверхностей высокого качества при точении канавок в низколегированной и легированной стали при сравнительно хороших условиях обработки. Средняя скорость резания и подача.



**GC1025 (HC)** – P25 (P15-P45)

Твёрдый сплав с покрытием PVD - универсальный сплав для мелкокоразмерной обработки. Этот сплав очень хорошо обрабатывает низкоуглеродистую сталь и прочие вязкие материалы. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для отрезки и обработки канавок

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.

### Основные марки сплавов



**GC1135 (HC)** – M25 (M10-M35)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.



**GC1145 (HC)** - M40 (M30-M40)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Рекомендуется для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Основа имеет исключительную прочность и предназначена для использования при низких скоростях резания либо в сочетании с инструментами с высокоточной подачей СОЖ.



**GC2135 (HC)** – M30 (M20-M40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.



**GC1125 (HC)** – M25 (M15-M35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надёжность кромок. Для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.

### Дополнительные марки сплавов



**GC1105 (HC)** - M15 (M05 - M20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает высокую работоспособность и равномерный износ по задней поверхности. Подходит для обработки канавок и профильной обработки в стабильных условиях с высокими скоростями резания.



**GC1025 (HC)** - M25 (M15-M35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с превосходным сочетанием высокой износостойкости и хорошей надёжности кромки. Для обработки канавок и отрезки при мелкоразмерной обработке. Средние и низкие скорости резания.



**CT525 (HT)** – M10 (M05-M15)

Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения высококачественных поверхностей при обработке канавок в хороших условиях. Средняя скорость резания и подача.



**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет высокую красностойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с хорошей надёжностью режущей кромки. Это гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую работоспособность кромок. Для профильной обработки и обработки канавок.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

**HW** Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HT** Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

**CA** Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>).

**CM** Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для отрезки и обработки канавок



**Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку**

## Основные марки сплавов



**GC4325 (HC)** - K25 (K10 - K35)

Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надёжности режущей кромки. Рекомендуется для обработки канавок и точения на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.



**GC3115 (HC)** – K15 (K05-K25)

Сплав с покрытием CVD для высокоскоростной обработки канавок и точения при хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости эффективен при обработке чугуна.



**GC1125 (HC)** - K30 (K15-K35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надёжностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.



**GC1135 (HC)** – K20 (K10-K30)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности, содержащий в основном карбиды режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

## Дополнительные марки сплавов



**GC3020 (HC)** – K15 (K05-K25)

Обладает очень высокой износостойкостью благодаря покрытию CVD, используется для обработки канавок и продольного точения при высоких скоростях резания и в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке чугунов.



**H13A (HW)** – K20 (K10-K30)

Сплав без покрытия с хорошей стойкостью к абразивному износу и прочностью. Для отрезки/обработки канавок.



**GC1025 (HC)** - K30 (K15-K35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для отрезки и обработки канавок

## Цветные металлы

### Основные марки сплавов



**GC1125 (HC)** - N25 (N15-N35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.



**H13A (HW)** – N20 (N10-N30)

Твёрдый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.



**H10 (HW)** – N10 (N05-N15)

Твёрдый сплав без покрытия с хорошей остротой кромок. Рекомендуется для прерывистого резания.



**CD10 (DP)** – N01 (N01-N15)

Поликристаллический искусственный алмаз (PCD), рекомендуется для профилльной обработки абразивных цветных металлов и неметаллических материалов в стабильных условиях. Очень хорошее качество обработанной поверхности.

### Дополнительные марки сплавов



**GC1105 (HC)** - N15 (N05-N25)

Сплав с покрытием PVD, обладающим отличной адгезией к острой режущей кромке. Сплав обеспечивает высокую прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.



**GC1025 (HC)** - N25 (N15-N30)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

**HW** Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HT** Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

**CA** Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>).

**CM** Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



# Сплавы для отрезки и обработки канавок

## S Жаропрочные сплавы

### Основные марки сплавов



#### GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность. Первый выбор для обработки канавок и профильной обработки.



#### GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надёжности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания



#### S05F (HC) – S10 (S05-S15)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.



#### GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.



#### H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Твёрдый сплав без покрытия. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для обработки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.

### Дополнительные марки сплавов



#### CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)

Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Позволяет получать острые кромки, оптимально подходящие для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.



#### GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и превосходной надёжностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.



#### GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.



#### GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание.



#### CC670 (CA) – S10 (S05-S25)

Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе оксида алюминия с превосходной прочностью. Для использования при благоприятных условиях обработки.



#### GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки. Для использования на низких скоростях резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для отрезки и обработки канавок



### Материалы высокой твердости

#### Основные марки сплавов



##### CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки чёрных металлов высокой твердости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.



##### CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для чёрных металлов высокой твердости. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

#### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Резьбонарезание

## CoroThread® 266 C4

Пластины C5-C29  
Инструмент для наружной обработки C30-C38  
Инструмент для внутренней обработки C39-C43

## T-Max® U-Lock C44

Пластины C45-C50  
Инструмент для внутренней обработки C51-C54

## CoroCut® XS C55

Пластины C56-C58  
Инструмент для наружной обработки B99-B100

## CoroTurn® XS C59

Режущие инструменты C60-C65  
Адаптеры F2

## CoroCut® MB C66

Режущие инструменты C67-C72  
Адаптеры F2

## Профили резьб

	V-профиль 60°		V-профиль 55°		Метрическая 60°, полный профиль		UN 60° Полный профиль		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) полный профиль	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
					ISO 965-1998 Класс точности 6		ISO 5864-1978 Класс точности 2A, наружная резьба Класс точности 2B, внутренняя резьба		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956  Класс точности A	
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	





	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль		BSPT 55° Полный профиль		NPTF 60° Полный профиль		Круглая 30° Полный профиль		MJ 60° Полный профиль.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2		DIN 405. Класс точности 7 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.		ISO 5855-1983 Класс точности 4 по диаметру шага. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.	
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° Полный профиль		Трапецидальная 30° по ISO с фасками по вершинам		ACME 29° с фасками по вершинам		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам		API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Класс точности 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Класс точности 7		ANSI B1.5-1988 Класс точности 2G		ANSI B1.8-1988 Класс точности 2G		API спец. 7	
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			




	API Круглая 60° Полный профиль.		API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
	API спец.5B		API спец.5B	
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

## CoroThread® 266

### Инструмент для наружной обработки




	Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto®	Стр. C30-C32
	Державки CoroThread® 266 для точения резьбы	Стр. C34-C36
	Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы	Стр. C37
	Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL	Стр. C38

### Инструмент для внутренней обработки

	Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto®	Стр. C39
	Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы	Стр. C40-C41
	Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL	Стр. C42-C43

## T-Max® U-Lock

### Инструмент для внутренней обработки

	Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - Coromant Capto®	Стр. C51
	Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы	Стр. C52-C53
	Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - CoroTurn® SL	Стр. C54

## CoroCut® XS

	CoroCut® XS	Стр. B99-B100
---	-------------	---------------

## CoroTurn® XS

	Оправки CoroTurn® XS	Стр. F2
---	----------------------	---------

## CoroCut® MB

	Державки и оправки CoroCut® MB	Стр. F2
---	--------------------------------	---------

# CoroThread® 266

## Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб

### Область применения

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая повторяемость позиционирования кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надежность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента



[www.sandvik.coromant.com/corothread266](http://www.sandvik.coromant.com/corothread266)

### Пластины

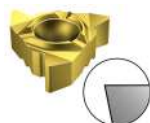
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

### Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



Стандартная  
А-геометрия



Острая  
F-геометрия



Со стружколомом  
С-геометрия

### Три типа резьбовых пластин

#### Полный профиль

Высокая производительность

#### V-профиль

Минимальная номенклатура инструмента

#### Многозубая

Экономичное массовое производство

### Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



C2



C30



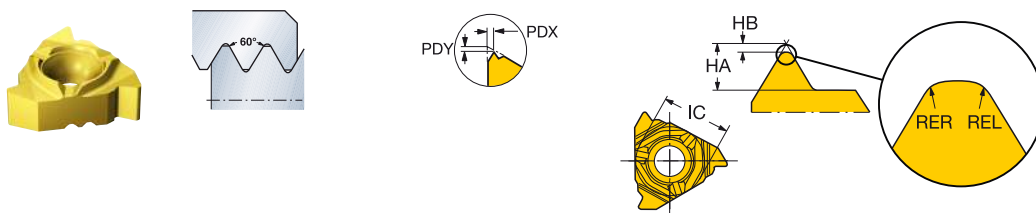
C39



H35

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°



## Наружная правая резьба

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм																													
						P			M			K			N			S			H			RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015								
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																							*	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

## Наружная левая резьба

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм																													
						P			M			K			N			S			H			RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135												
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

## Внутренняя правая резьба

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм																													
						P			M			K			N			S			H			RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015											
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E				*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

## Внутренняя левая резьба

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм																													
						P			M			K			N			S			H			RER	REL	HA	HB	PDX	PDY						
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135												
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*	0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

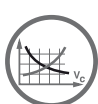
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

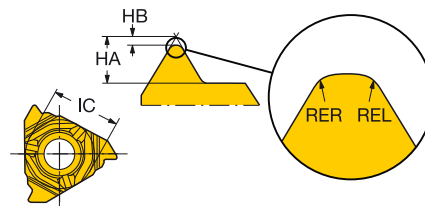
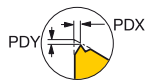
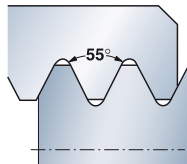
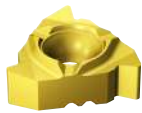


H26



# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## V-профиль 55°



### Наружная правая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм															
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY							
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

### Наружная левая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм															
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY							
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

### Внутренняя правая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм															
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY							
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

### Внутренняя левая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм															
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY							
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



ISO 13399



H36



H35

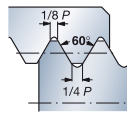
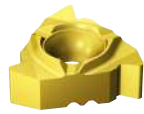


H26

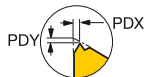


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

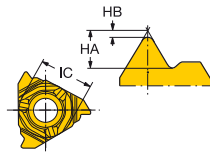
Метрическая 60°, полный профиль



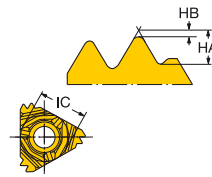
STDNO  
TCTR  
NT



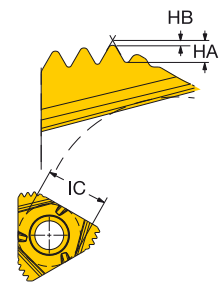
ISO 965-1998  
6  
1



ISO 965-1998  
6  
2



ISO 965-1998  
6  
3



## Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм																		
				P			M			K			N			S			H			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY
	0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.51	0.86	2.80	0.88

## Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм																		
				P			M			K			N			S						
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY
	1.25	2	266RG-16MM02A125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.25	0.42	4.40	2.76

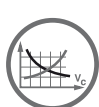
R = Правое исполнение



C30



C39



C73



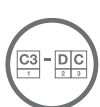
C83



H36



H35



H26

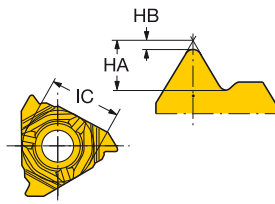
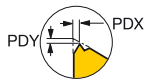
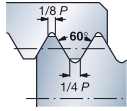
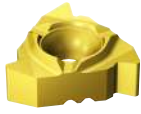


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR

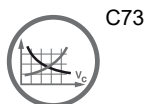
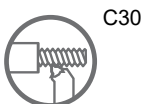
ISO 965-1998  
IT 6



## Наружная левая резьба

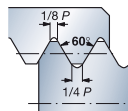
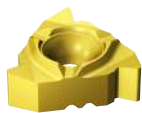
TR	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.37	0.08	0.50	1.32	
	0.75	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.56	0.11	0.50	1.32	
	1.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.15	0.80	1.32	
	1.25	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.93	0.19	0.80	1.32	
	1.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.22	1.00	1.32	
	1.75	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.31	0.25	1.20	1.32	
	2.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.29	1.40	1.32	
	2.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.87	0.36	1.40	1.32	
	3.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.25	0.42	1.80	1.32	
22	3.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.62	0.49	2.50	1.67	
	4.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.00	0.56	2.50	1.67	
	4.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.37	0.63	2.50	1.67	
	5.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.76	0.71	2.50	1.38	
	5.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	4.13	0.79	2.50	1.08	
	6.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	4.51	0.86	2.80	0.88	

L = Левое исполнение

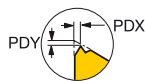


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

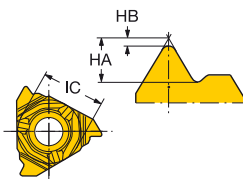
Метрическая 60°, полный профиль



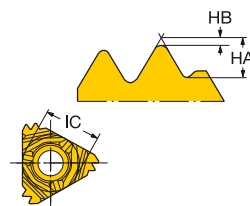
STDNO  
TCTR



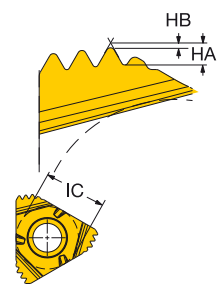
ISO 965-1998  
IT 6



ISO 965-1998  
IT 6



ISO 965-1998  
IT 6



## Внутренняя правая резьба

TR	NT	Код заказа	Размеры, мм																						
			P			M			K			N			S			H							
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.86	0.47	2.40	0.87

## Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

TR	NT	Код заказа	Размеры, мм																						
			P			M			K			N			S			H							
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.98	0.19	4.40	2.70

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



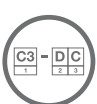
C83



H36



H35

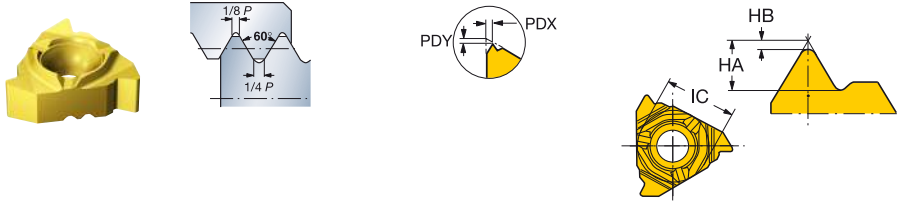


H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

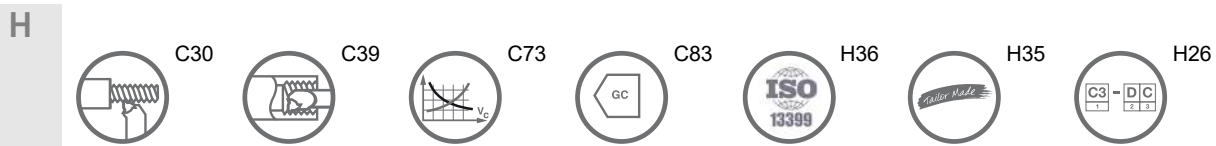
STDNO  
TCTR ISO 965-1998  
IT 6



## Внутренняя левая резьба

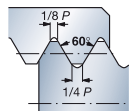
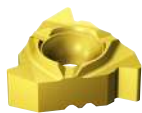
TR	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	1.30	
	0.75	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.50	1.30	
	1.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.80	1.30	
	1.25	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.80	1.30	
	1.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	1.30	
	1.75	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.20	1.30	
	2.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	1.40	1.30	
	2.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30	
	3.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.92	0.19	1.80	1.30	
22	3.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.24	0.26	2.50	1.64	
	4.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.56	0.30	2.50	1.64	
	4.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.89	0.33	2.50	1.64	
	5.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.21	0.38	2.50	1.35	
	5.50	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.54	0.40	2.50	1.06	
	6.00	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.86	0.47	2.40	0.87	

L = Левое исполнение

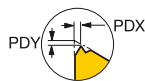


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

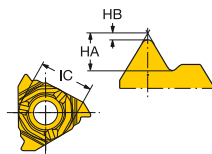
UN 60°, полный профиль



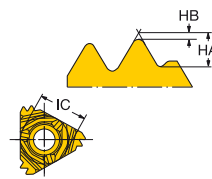
STDNO  
TCTR



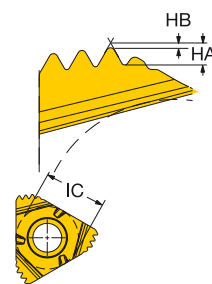
ISO 5864-1978  
2A



ISO 5864-1978  
2A



ISO 5864-1978  
2A



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																					
			P			M			K			N			S			H			HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.30	
28.0	1	266RG-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.68	0.12	0.80	1.32	
24.0	1	266RG-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.08	1.30	
24.0	1	266RG-16UN01C240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.33	
24.0	1	266RG-16UN01F240E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.30	
20.0	1	266RG-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.08	1.30	
20.0	1	266RG-16UN01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.33	
20.0	1	266RG-16UN01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.30	
18.0	1	266RG-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30	
18.0	1	266RG-16UN01C180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.33	
18.0	1	266RG-16UN01F180E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30	
16.0	1	266RG-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30	
16.0	1	266RG-16UN01C160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.33	
16.0	1	266RG-16UN01F160E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30	
14.0	1	266RG-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30	
14.0	1	266RG-16UN01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.33	
14.0	1	266RG-16UN01F140E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30	
13.0	1	266RG-16UN01A130M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.46	0.25	1.40	1.30	
12.0	1	266RG-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30	
12.0	1	266RG-16UN01C120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.33	
12.0	1	266RG-16UN01F120E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30	
11.0	1	266RG-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.72	0.30	1.40	1.30	
10.0	1	266RG-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.90	0.33	1.40	1.30	
9.0	1	266RG-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.11	0.37	1.80	1.30	
8.0	1	266RG-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30	
8.0	1	266RG-16UN01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.33	
8.0	1	266RG-16UN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30	
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.70	0.49	2.50	1.67	
6.0	1	266RG-22UN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.16	0.57	2.50	1.67	
5.0	1	266RG-22UN01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.81	0.69	2.50	1.38	
4.5	1	266RG-22UN01A045M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.23	0.77	2.65	1.08	
4.0	1	266RG-22UN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.76	0.87	2.90	0.79	

## Наружная правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																				
			P			M			K			N			S			HA	HB	PDX	PDY		
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125							
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	3.45	2.12
16.0	2	266RG-16UN02A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	2.40	1.52
14.0	2	266RG-16UN02A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	2.70	1.77
12.0	2	266RG-16UN02A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	3.10	1.91

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

STDNO  
TCTRISO 5864-1978  
2A

B

C

Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

L = Левое исполнение

E

F

G

H

C30

C39

C73

C83

H36

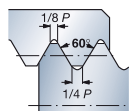
H35

H26

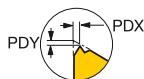
C 12

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

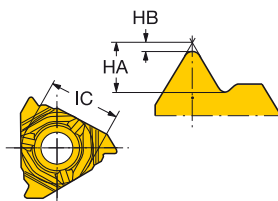
UN 60°, полный профиль



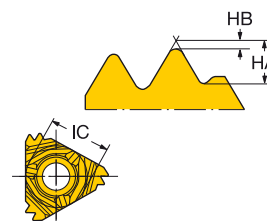
STDNO  
TCTR



ISO 5864-1978  
2B



ISO 5864-1978  
2B



## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																					
			P			M			K			N			S			H						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.08	0.49	2.60	0.96

## Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм									
			P	M	K	N	S					
			1125	1125	1125	1125	1125					
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	*	*	*	*	*	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	*	*	*	*	*	1.33	0.13	2.95	1.88

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

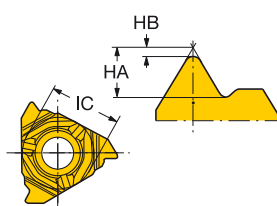
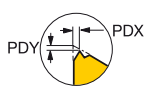
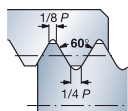


H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR ISO 5864-1978  
2B



## Внутренняя левая резьба

Трени	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Левое исполнение





# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

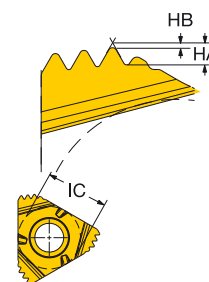
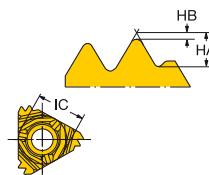
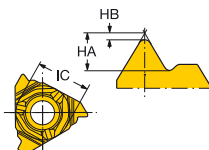
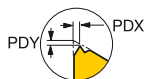
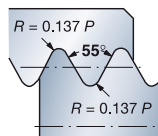
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм						
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY			
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.06	0.96	2.75	0.59

## Наружная правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм								
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY					
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	0.34	3.40	1.87

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм								
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY							
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

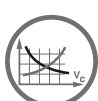
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26



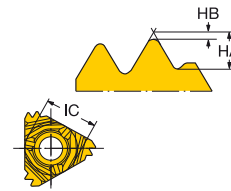
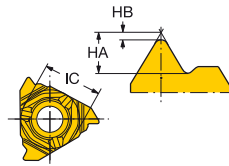
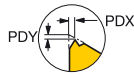
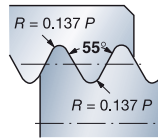
# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A



### Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																						
			P			M			K			N			S			H							
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY				
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M	*			*			*			*			*			*			0.78	0.14	0.80	1.30
20.0	1	266RL-16WH01A200M	*			*			*			*			*			*			*	0.99	0.17	0.80	1.30
19.0	1	266RL-16WH01A190M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.05	0.18	0.80	1.30
18.0	1	266RL-16WH01A180M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.97	1.00	1.00	1.30
16.0	1	266RL-16WH01A160M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.25	0.22	1.00	1.30
14.0	1	266RL-16WH01A140M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.43	0.25	1.20	1.30
14.0	1	266RL-16WH01C140M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.43	0.25	1.20	1.30
14.0	1	266RL-16WH01F140E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.43	0.25	1.20	1.30
12.0	1	266RL-16WH01A120M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.67	0.30	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01A110M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.83	0.33	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01C110M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.83	0.33	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01F110E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.83	0.33	1.40	1.30
10.0	1	266RL-16WH01A100M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	2.02	0.37	1.40	1.30
9.0	1	266RL-16WH01A090M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	2.24	0.41	1.80	1.30
8.0	1	266RL-16WH01A080M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	2.88	0.53	2.50	1.64
6.0	1	266RL-22WH01A060M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	3.36	0.62	2.50	1.64
5.0	1	266RL-22WH01A050M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	4.03	0.76	2.50	1.35
4.5	1	266RL-22WH01A045M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	4.48	0.85	2.65	0.96
4.0	1	266RL-22WH01A040M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	5.04	0.96	2.75	0.67

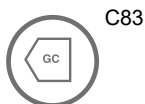
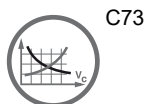
### Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																						
			P			M			K			N			S										
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY							
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		1.83	0.33	3.40	1.83

### Внутренняя левая резьба

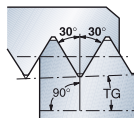
TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм																						
			P			M			K			N			S			H							
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY				
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		1.43	0.25	1.20	1.30
11.0	1	266LL-16WH01A110M	*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	1.83	0.33	1.40	1.30

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

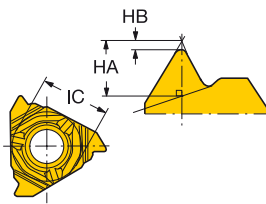
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



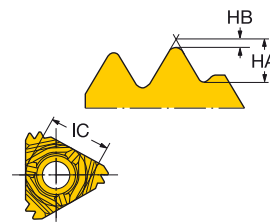
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG				
			P	M	K	N	S	H									
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
18.0	1	266RG-16NT01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
14.0	1	266RG-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
14.0	1	266RG-16NT01C140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
14.0	1	266RG-16NT01F140E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
11.5	1	266RG-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
11.5	1	266RG-16NT01C115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
11.5	1	266RG-16NT01F115E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
8.0	1	266RG-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
8.0	1	266RG-16NT01C080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

## Наружная правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм					HA	HB	PDX	PDY	TG				
			P	M	K	N	S									
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG				
			P	M	K	N	S	H									
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
18.0	1	266LG-16NT01A180M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
14.0	1	266LG-16NT01A140M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
11.5	1	266LG-16NT01A115M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
8.0	1	266LG-16NT01A080M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

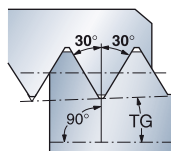
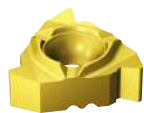


H26



# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

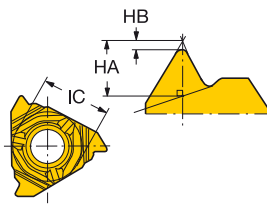
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



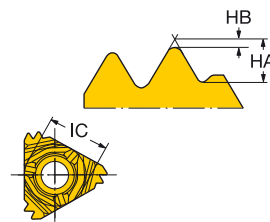
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм															
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG							
16	14.0	1	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
14.0	1	266RL-16NT01C140M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
14.0	1	266RL-16NT01F140E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
11.5	1	266RL-16NT01C115M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
11.5	1	266RL-16NT01F115E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
8.0	1	266RL-16NT01C080M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

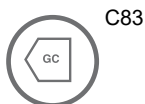
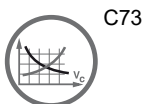
## Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм																
			1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG												
22	11.5	2	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

## Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм															
			1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG												
16	14.0	1	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

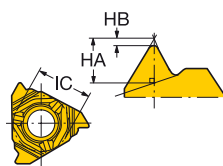
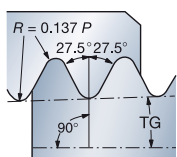


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

BSPT 55°, полный профиль

STDNO  
STDNO

ISO 7/1  
BS21:1985



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм												
			P	M	K	N	S	H							
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY	TG
19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
8.0	1	266RG-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм											
			P	M	K	N	S	H						
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY	TG
14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03

## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм											
			P	M	K	N	S	H						
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY	TG
19.0	1	266RL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	★	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
8.0	1	266RL-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	★	2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

## Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм											
			P	M	K	N	S	H						
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	HA	HB	PDX	PDY	TG
14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26



A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

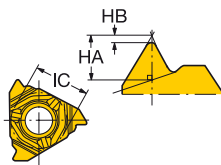
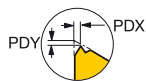
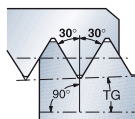
Пластины

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPTF 60°, полный профиль

STDNO  
TCTRANSI B1.20.3-1976  
IT 2

B



C

## Наружная правая резьба

Тренинг	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆					

D

## Внутренняя правая резьба

Тренинг	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆					

E

R = Правое исполнение

F

G

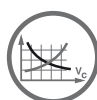
H



C30



C39



C73



C83



H36



H35



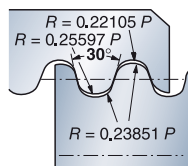
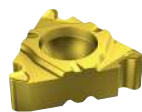
H26

C 20

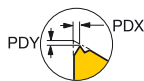
**SANDVIK**  
Coromant

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

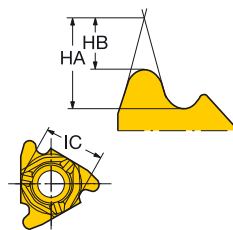
Круглая 30°, полный профиль



STDNO  
TCTR



DIN 405  
IT 7-6



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			16	10.0	1	266RG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97
8.0	1	266RG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.38
8.0	1	266RG-16RN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.37
6.0	1	266RG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
6.0	1	266RG-16RN01F060E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38
4.0	1	266RG-22RN01F040E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			16	10.0	1	266LG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97
8.0	1	266LG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.32
6.0	1	266LG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38

## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			16	10.0	1	266RL-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.87
8.0	1	266RL-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.56	1.97	1.05	1.30
6.0	1	266RL-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.50
6.0	1	266RL-16RN01F060E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35
4.0	1	266RL-22RN01F040E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35

## Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			16	10.0	1	266LL-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.87
8.0	1	266LL-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.59	2.00	1.05	1.30
6.0	1	266LL-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

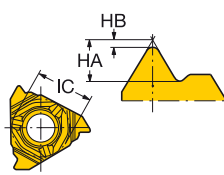
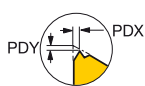
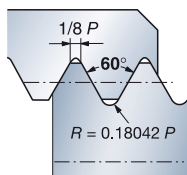


H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

МЖ 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR ISO 5855-1983  
IT 4-6



## С Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
	TP	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

## Д Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
	TP	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Е Внутренняя резьба

Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу МЖ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

## Ф

## Г

## Н



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

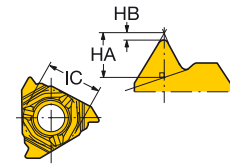
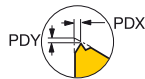
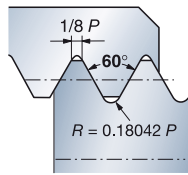


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UNJ 60°, полный профиль

STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 3161-1977  
BS 4084-1977  
3A



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм					HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S						
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	*	*	*	*	*	*	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	*	*	*	*	*	*	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	*	*	*	*	*	*	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	*	*	*	*	*	*	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	*	*	*	*	*	*	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	*	*	*	*	*	*	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	*	*	*	*	*	*	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	*	*	*	*	*	*	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	*	*	*	*	*	*	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	*	*	*	*	*	*	2.38	0.53	1.80	1.32

R = Правое исполнение

## Внутренняя резьба

Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.



C30



C39



C73



C83



H36



H35

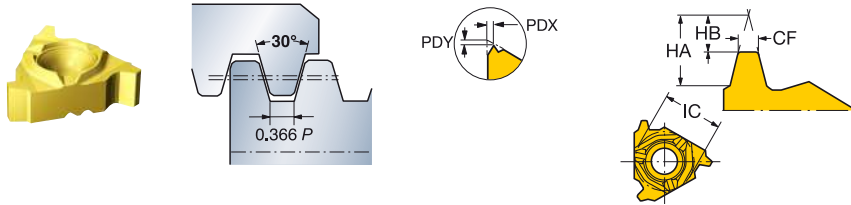


H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Трапецевидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

 STDNO  
 STDNO  
 TCTR

 ISO 2901-2904  
 DIN 103-1977  
 7


## Наружная правая резьба

	ТР	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY						
				P		M		K							N		S		H	
				1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32		
	2.00	1	266RG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32		
	3.00	1	266RG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23		
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38		
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38		
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79		
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79		
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.7	9.57	5.00	3.30	0.54		

## Наружная левая резьба

	ТР	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY						
				P		M		K							N		S		H	
				1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32		
	2.00	1	266LG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33		
	3.00	1	266LG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23		
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38		
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38		
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79		
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79		

## Внутренняя правая резьба

	ТР	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY						
				P		M		K							N		S		H	
				1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30		
	3.00	1	266RL-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21		
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35		
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35		
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77		
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96		
	27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.6	9.49	4.93	3.30	0.54	

## Внутренняя левая резьба

	ТР	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY						
				P		M		K							N		S		H	
				1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30		
	3.00	1	266LL-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45		
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35		
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35		
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77		
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



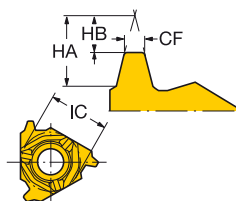
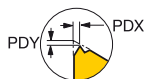
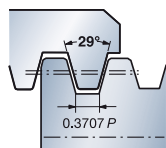
H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

АСМЕ 29° с фасками по вершинам

STDNO  
TCTR

ANSI B1.5-1988  
2G



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S	H							
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33	
12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33	
10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32	
8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23	
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
5.0	1	266RG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	☆	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38	
4.0	1	266RG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	☆	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79	
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★	★	★	★	★	★	☆	3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S	H							
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33	
8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23	
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
5.0	1	266LG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	☆	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38	
4.0	1	266LG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	☆	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79	

## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S	H							
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
14.0	1	266RL-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
12.0	1	266RL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
10.0	1	266RL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
8.0	1	266RL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M	★	★	★	★	★	★	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
6.0	1	266RL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
5.0	1	266RL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
4.0	1	266RL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★	★	★	★	★	★	☆	3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

## Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						CF	HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S	H							
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
10.0	1	266LL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
8.0	1	266LL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
5.0	1	266LL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
4.0	1	266LL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

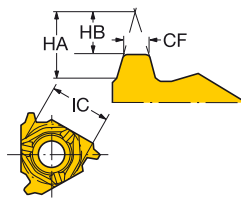
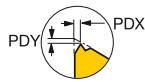
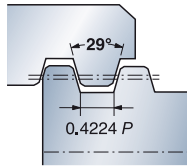


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## STUB-ACME 29° с фасками по вершинам

STDNO  
TCTR

ANSI B1.8-1988  
2G



### Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
5.0	1	266RG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
4.0	1	266RG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

### Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
5.0	1	266LG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
4.0	1	266LG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

### Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
14.0	1	266RL-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
12.0	1	266RL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
10.0	1	266RL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
8.0	1	266RL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
5.0	1	266RL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
4.0	1	266RL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

### Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	12.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
10.0	1	266LL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
8.0	1	266LL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
5.0	1	266LL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
4.0	1	266LL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



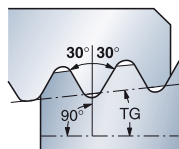
H35



H26

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

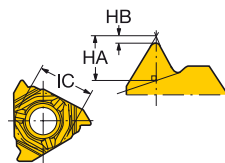
API 60°, полный профиль. Для замковых резьб.



STDNO



API SPEC. 7



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм									
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG					
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм									
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG					
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Пластины

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## API Круглая 60°. полный профиль

B

STDNO

API SPEC. 5B

C

### Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG		
			P	M	K	N	S	H							
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
10.0	1	266RG-16RD01C100M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
8.0	1	266RG-16RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
8.0	1	266RG-16RD01C080M	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

D

### Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG		
			P	M	K	N	S	H							
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
10.0	1	266RL-16RD01C100M	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
8.0	1	266RL-16RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
8.0	1	266RL-16RD01C080M	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

E

R = Правое исполнение

F

G

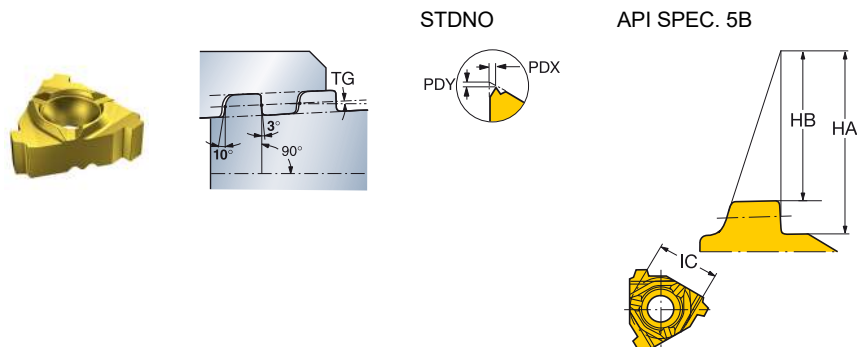
H

C 28

RUS

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API, полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG					
			P	M	K	N	S	H										
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY	TG					
			P	M	K	N	S	H										
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

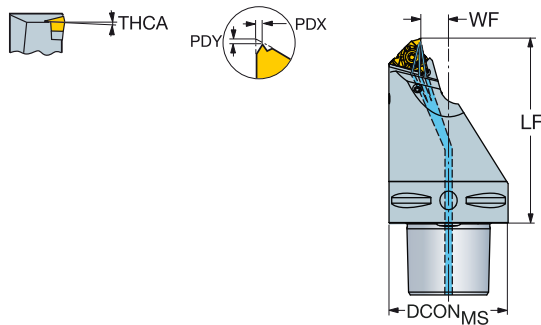
R = Правое исполнение



# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
			DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG	
16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

**Внимание:**

При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (ось В) во избежание столкновения державки с патроном.

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

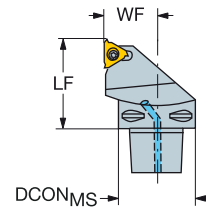
### Coromant Carto® – Внутренний подвод СОЖ



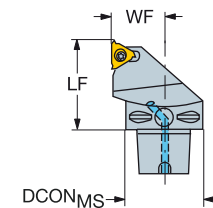
266 R/LG



Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..	
	C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..	
	C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..	
	C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..	
	C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..	
	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..	
	C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..	
	C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..	
	C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..	
	C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..	
	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..	

Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..	
	C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..	
	C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..	
	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..	
	C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..	
	C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..	

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Код заказа	Комплектующие				
	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



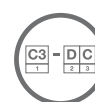
E1



G1



H36



H27

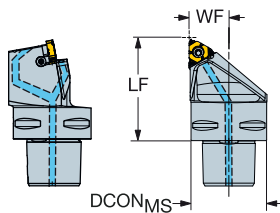


H5

# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
16	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..	
	C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..	
	C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..	
	C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..	

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

#### Комплектующие

Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Винт для подвода СОЖ
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2



H36

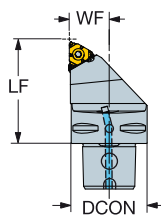


H5

# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Carpto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



E1



G1



H36



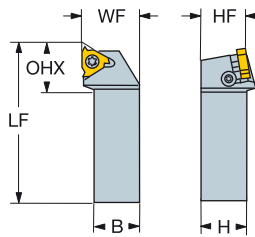
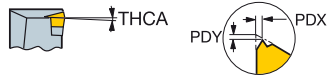
H27



H5

# Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом



266 R/LG

CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MIID
			B	H	LF	WF	HF	THCA				
16	16 x 16	21.4	266R/LFG-1616-16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
	20 x 20	21.6	266R/LFG-2020-16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
	25 x 25	22.2	266R/LFG-2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
	32 x 25	22.2	266R/LFG-3225-16	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
22	25 x 25	33.3	266R/LFG-2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
	32 x 32	34.3	266R/LFG-3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
	40 x 40	29.7	266R/LFG-4040-22	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
27	32 x 32	39.0	266R/LFG-3232-27	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
	40 x 40	34.6	266RFG-4040-27	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

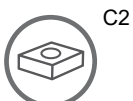
Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C2



F2



E1



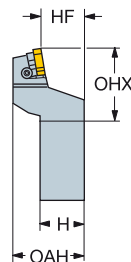
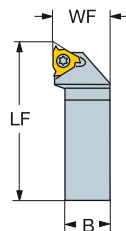
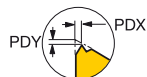
H36



H26

# Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом



266 R/LG

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм								NM	KG	MIID
					B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA				
		25 x 25	22.2	266R/LFGZ2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..	
		32 x 25	22.2	266RFGZ3225-16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..	
		25 x 25	33.3	266R/LFGZ2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..	
		32 x 32	34.3	266RFGZ3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..	

Z = Для перевернутого положения инструмента

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



E1



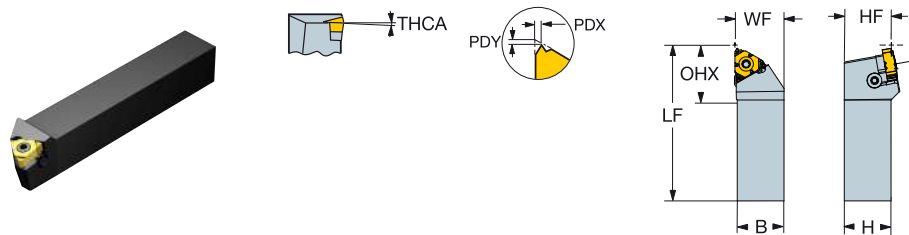
H36



H26

# Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом



266 R/LG

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MIID
					B	H	LF	WF	HF	THCA				
	16	12 x 12	23.4	266R/LFA-1212-16	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..	
		16 x 16	21.4	266R/LFA-1616-16	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..	
		20 x 20	21.6	266R/LFA-2020-16	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..	
		25 x 25	22.2	266R/LFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..	

Для резбонарезания вблизи задней бабки

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

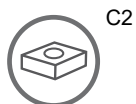
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



E1



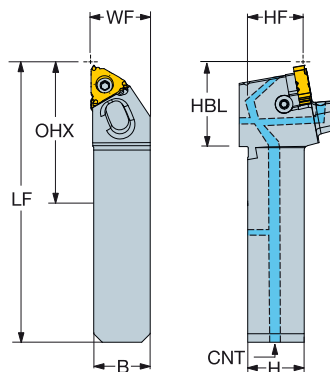
H36



H26

# Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом



266 R/LG

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG	MIID	
				B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT					
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие						
CZC <sub>MS</sub>	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка	
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

		Комплектующие	
CZC <sub>MS</sub>	Заглушка	Заглушка	
16	3214 013-01	3214 012-01	
22	3214 013-01	3214 012-01	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C2



F2



E1



H36

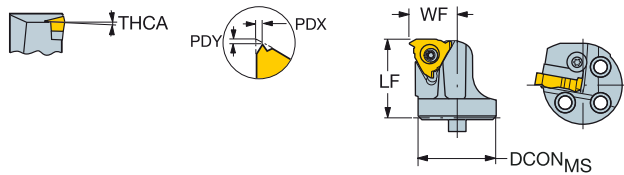


H26

# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
			DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°	3.0	0.06	266.RG-16..	
	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	266.RG-16..	
	32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	266.RG-16..	
	40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	266.RG-16..	

В резцовых головках CoroThread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





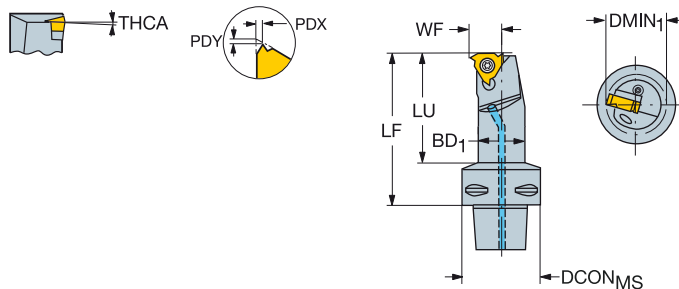
# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL



Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
						DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG
16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..
	C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..
	C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..
	C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..
	C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..
	C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..
	C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..
	C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..
	C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..
	C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..
	C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..
	C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..
	C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..
	C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..
22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
	C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
	C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..
	C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..
	C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..
	C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..
	C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..
	C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..
	C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..
	C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..
	C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C2



F2



E1



G1



H36



H27

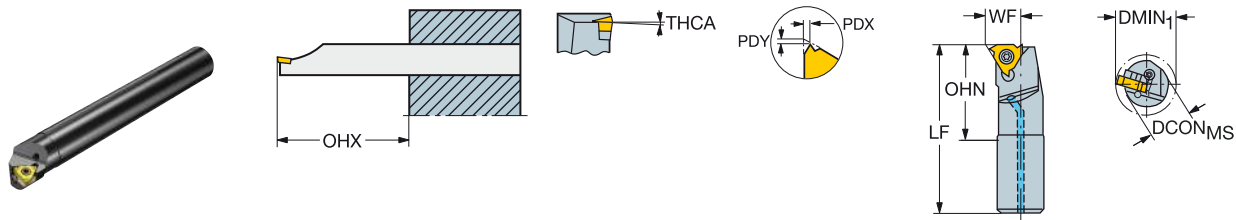


H5

# Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID		
							DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	THCA	BAR		NM	KG
16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	266R/LKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
							20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
							25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	266R/LKF-20-22-R	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
							25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	266R/LKF-16-16-RE	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие				
	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	
16	5513 020-02				
16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	
22	5513 020-07				
22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



G1



H36



H27

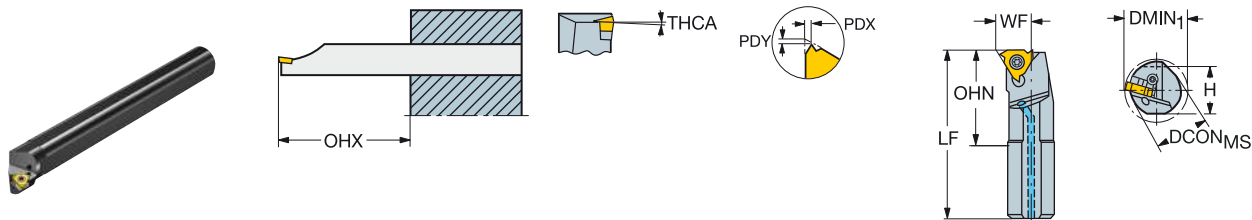


H5

# Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID			
							DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	THCA		BAR	NM	KG
16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
	20	25.0	60.0	60.0	29.0	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
	25	32.0	75.0	75.0	29.0	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
	32	40.0	96.0	96.0	30.9	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
	40	50.0	120.0	120.0	31.5	266R/LKF-40-16	40.0	37.0	50.0	300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
	25	32.0	75.0	75.0	34.6	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
	32	40.0	96.0	96.0	37.7	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
	40	50.0	120.0	120.0	38.2	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
	50	63.0	150.0	150.0	45.7	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

CZC <sub>MS</sub>	Комплектующие				
	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
		5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C2



F2



G1



H36



H27

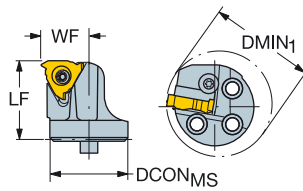
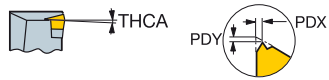


H5

# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..	
32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..	
40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..	
22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25.0	28.0	19.0	2°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..	
40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..	
27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

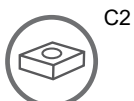
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие					
CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



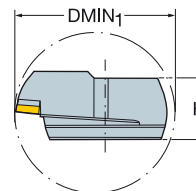
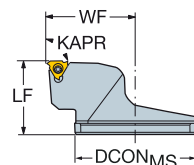
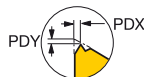
# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL



266 R/LL



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	Размеры, мм									MIID
				DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG		
	16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие				
	CZC <sub>MS</sub>	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C2



F2



H36



H27



H2

# T-Max® U-Lock

## Обработка внутренней резьбы

### Область применения

- Обработка внутренней резьбы

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб



T-Max U-Lock® — дополнение к жесткой системе резбонарезных пластин CoroThread 266. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокромочной.

[www.sandvik.coromant.com/tmaxulock](http://www.sandvik.coromant.com/tmaxulock)

### Типы резьбовых пластин

#### Полный профиль

Высокая производительность  
Метрическая 60°  
UN 60°  
Дюймовая 55°  
NPT 60°

#### V-профиль

Минимум запасов инструмента  
V-профиль 55° и 60°

#### Инструменты

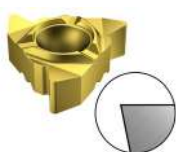
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

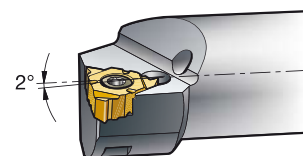


Стандартная геометрия



Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины



C45



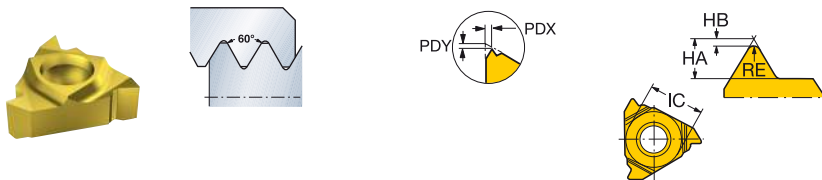
C51



H35

# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°



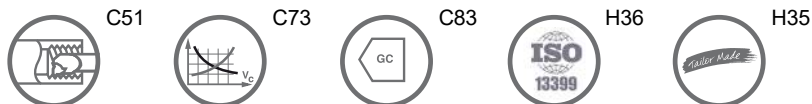
## Внутренняя правая резьба

						Размеры, мм															
						P	M	K	N	S	H	RE	HA	HB	PDX	PDY					
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

## Внутренняя левая резьба

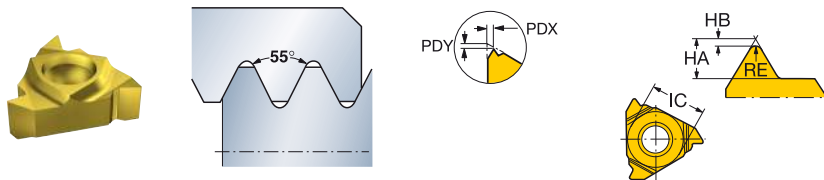
						Размеры, мм										
						P	M	K	N	S	H	RE	HA	HB	PDX	PDY
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

## V-профиль 55°



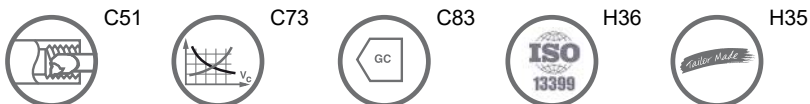
### Внутренняя правая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм						RE	HA	HB	PDX	PDY			
				P	M	K	N	S	H								
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

### Внутренняя левая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм						RE	HA	HB	PDX	PDY	
				P	M	K	N	S	H						
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



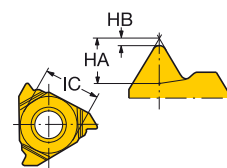
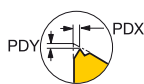
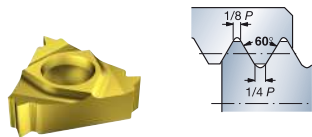


# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR

ISO 965-1998  
IT 6



## Внутренняя правая резьба

TR	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY				
			P	M	K	N	S	H								
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.80	0.68
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.80	0.68
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.10	0.68
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	0.92	0.58

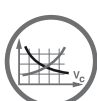
## Внутренняя левая резьба

TR	NT	Код заказа	Размеры, мм						HA	HB	PDX	PDY				
			P	M	K	N	S	H								
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	0.92	0.58

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C51



C73



C83



H36



H35

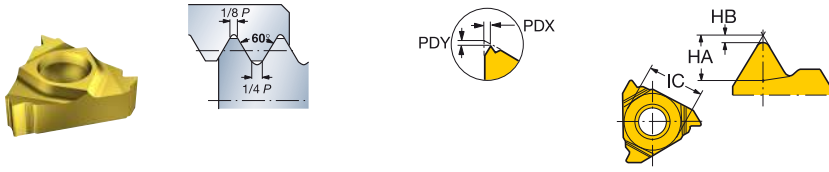


# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR

ISO 5864-1978  
2B



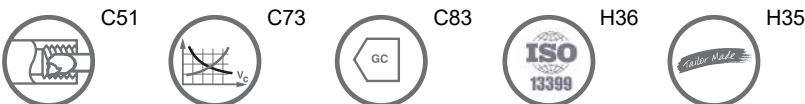
## Внутренняя правая резьба

Трени	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
			1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

## Внутренняя левая резьба

Трени	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
			1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

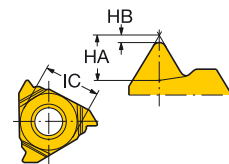
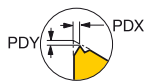
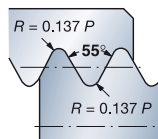
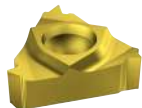


# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 228-1982  
BS 2779-1973  
BS-84-1956  
CLASS A



## Внутренняя правая резьба

11	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

## Внутренняя левая резьба

11	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY		
	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C51



C73



C83



H36



H35



A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Пластины

**Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы**

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

B

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983

C

**Внутренняя правая резьба**

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм					
			1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG	
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

R = Правое исполнение

D

E

F

G

H

C51

C73

C83

H36

H35

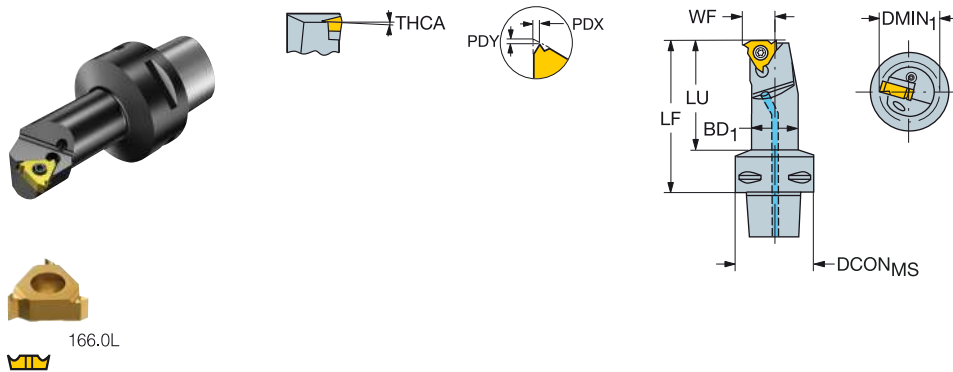
C 50

RUS

# Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



		Размеры, мм													
			DMIN1	LU	CNSC	Код заказа	DCONMS	BD	LF	WF	THCA				MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KF-12050-11	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KF-12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение

Комплекующие
Винт пластины
5513 020-03

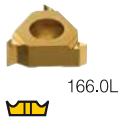
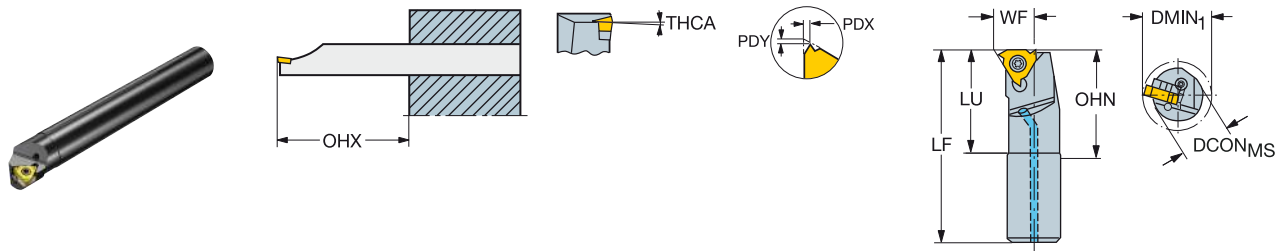
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



166.0L

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MID		
							DCON <sub>MS</sub>	BD	LF	WF	THCA	BAR		NM	KG
11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	R166.0KF-10E-11	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами. R = Правое исполнение  
 Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77  
 Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

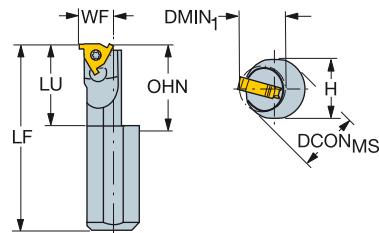
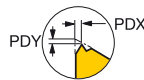
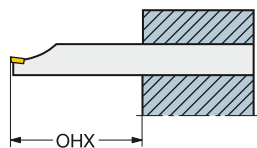
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лыской



166.0L



B

C

	Размеры, мм						Размеры, мм				Размеры, мм		MID		
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	H	BD	LF	WF	THCA		NM	KG
11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
	16	16.0	25.9	48.0	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

D

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплекующие

 Винт пластины  
 5513 020-03
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H



C2



F2



G1

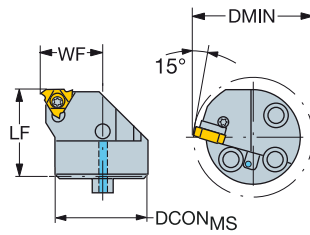
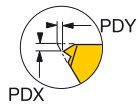


H36

# Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



166.0L



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм				BAR	NM	KG	MIID	
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	THCA					
11	16	20.0	1	R/L566.0KFC-162012-11	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
	20	25.0	1	R/L566.0KFC-202014-11	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие

Винт пластины

5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

## Область применения

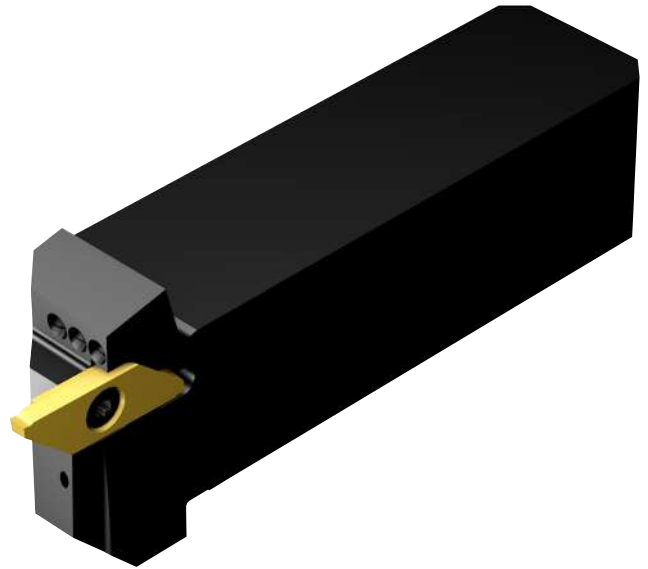
- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

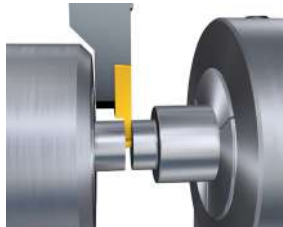
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



[www.sandvik.coromant.com/corocutxs](http://www.sandvik.coromant.com/corocutxs)

## Державки

В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



## Пластины

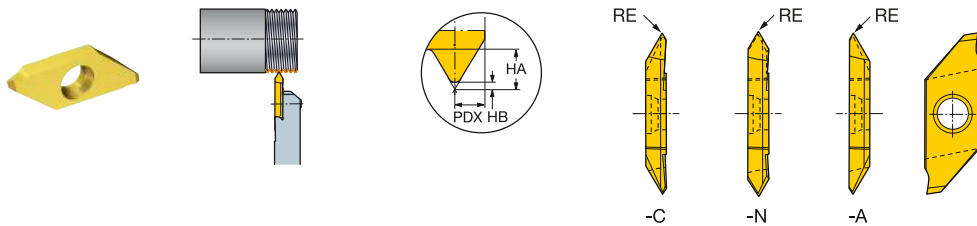
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B117	B121	C56

## Инструменты

Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

## V-профиль 60°



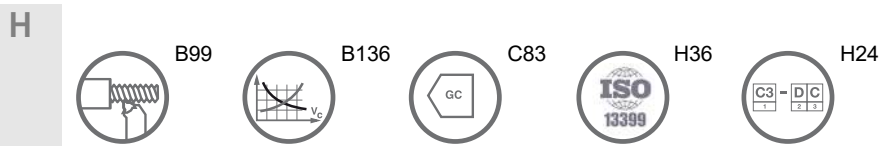
### Наружная правая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			O			Размеры, мм								
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX					
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

### Наружная левая резьба

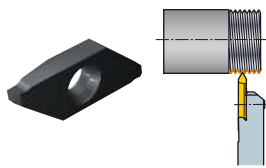
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			O			Размеры, мм								
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX					
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

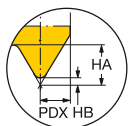


# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

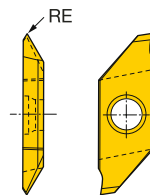
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO  
TCTR



ISO 965-1998  
IT 6



## Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм								
				P	M	N	S	O				
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	*	*	*	*	*	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

## Наружная левая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм								
				P	M	N	S	O				
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B99



B136



C83



H36



H24

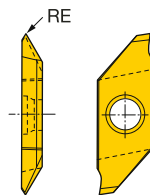
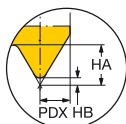
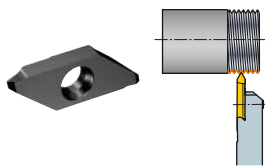


# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

## UN 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR

ISO 5864-1978  
2A



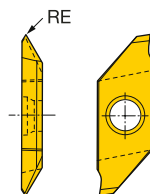
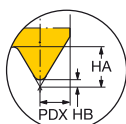
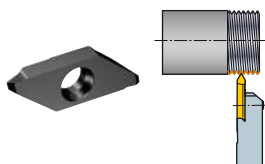
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

## Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS 84-1955  
CLASS A



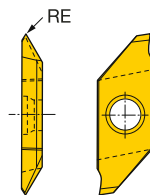
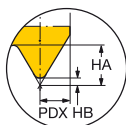
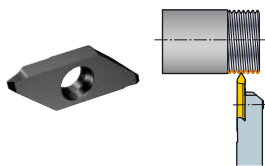
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

## NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение



B99



B136



C83



H36



H24

# CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкогабаритных деталях

## Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком



[www.sandvik.coromant.com/coroturnxs](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnxs)

## Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



## Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



## Режущие инструменты

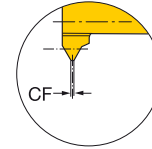
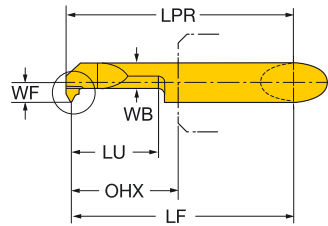
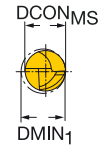
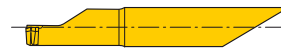
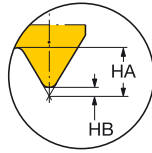
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

## Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

## Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

V-профиль 60°



## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм								
									1025	1025	1025	1025	7015	DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм								
									1025	1025	1025	1025	7015	DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*		6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



C83



H36

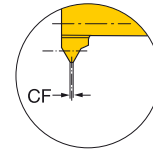
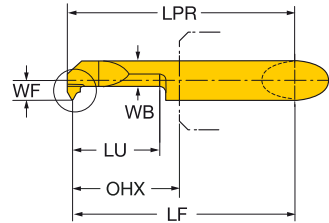
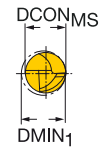
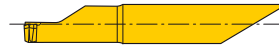
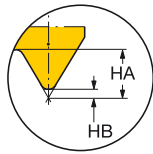


H22

# Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

TCTR IT 6  
STDNO ISO 956-1998



## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TP	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P M N S			Размеры, мм							
						1025	1025	1025	DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
						*	*	*								
4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	*	*	*	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	*	*	*	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	*	*	*	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
5	0.75	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	*	*	*	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	*	*	*	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	*	*	*	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.25	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	*	*	*	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	*	*	*	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
6	1.75	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	*	*	*	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	*	*	*	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение



F2



B135



C83



H36



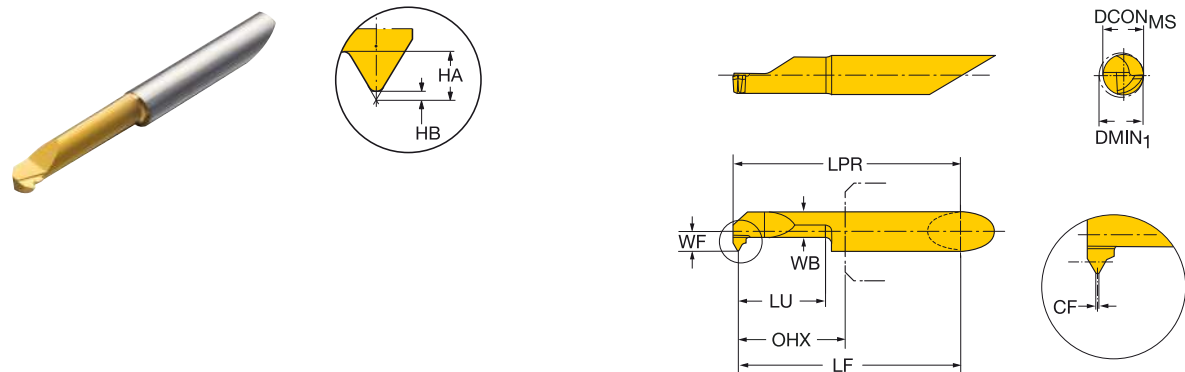
H22



# Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

TCTR 2B  
STDNO ISO 5864-1978

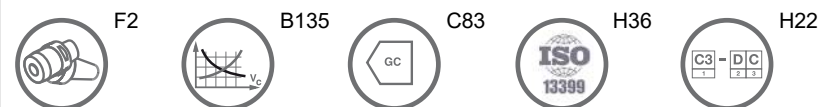


## Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P M N S			Размеры, мм							
							1025	1025	1025	DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	*	*	*	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	*	*	*	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	*	*	*	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	*	*	*	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

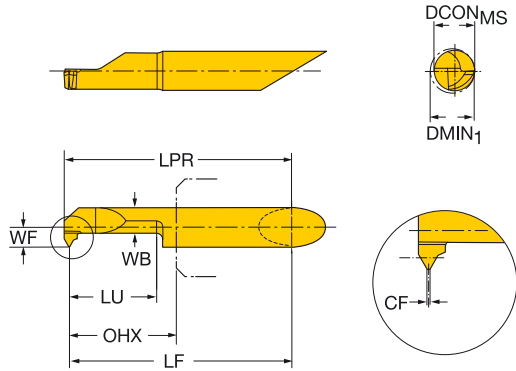
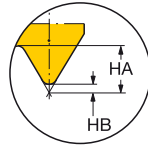




# Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

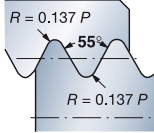
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

TCTR CLASS A  
 STDNO ISO 228-1982  
 STDNO BS 2779-1973  
 STDNO BS 84-1956



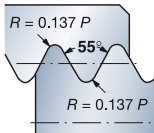
## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
							1025	1025	1025	1025	DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
							*	*	*	*							
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2



## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
							1025	1025	1025	1025	DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
							*	*	*	*							
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2



Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



C83



H36



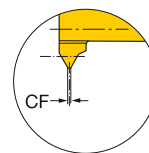
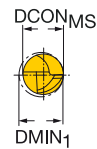
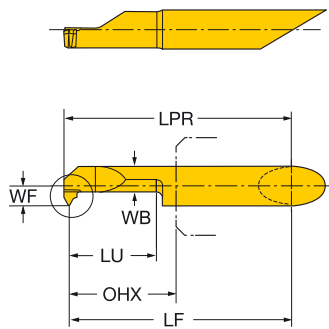
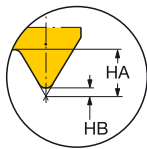
H22



# Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

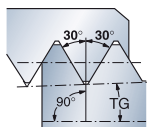
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO ANSI B.1.20.1-1983



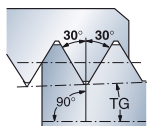
## Внутренняя правая резьба

CZC <sub>MS</sub>	TPI	DMIN <sub>1</sub>	LU	RE	OHX	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
							1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0



## Внутренняя левая резьба

CZC <sub>MS</sub>	TPI	DMIN <sub>1</sub>	LU	RE	OHX	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
							1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0



Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



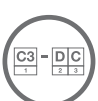
B135



C83



H36

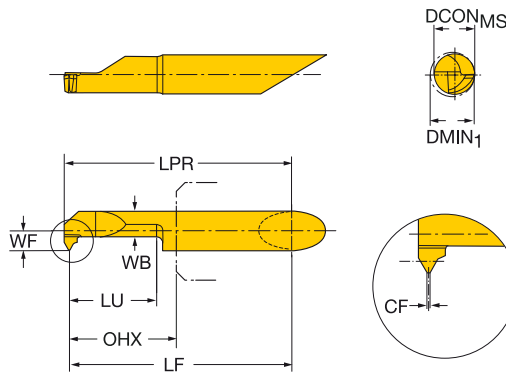
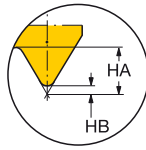


H22

# Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

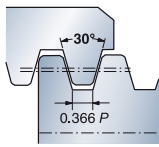
Трапецевидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

TCTR IT 7  
 STDNO ISO 2901-2904  
 STDNO DIN 103-1977



## Внутренняя правая резьба

CZC <sub>MS</sub>	TP	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм			DCON <sub>MS</sub>	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
						P	M	S								
6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8



Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение



F2



B135



C83



H36



H22

# CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

## Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильное точение
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца



[www.sandvik.coromant.com/corocutmb](http://www.sandvik.coromant.com/corocutmb)

## EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

## Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

## Адаптеры

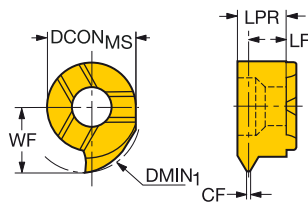
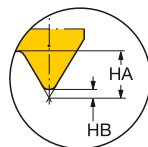
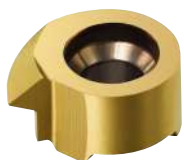
- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS  
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS  
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками  
См. стр. F42.

## Головки

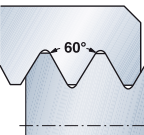
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
								
	MB-.GX	MB-.G	MB-F	MB-.R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

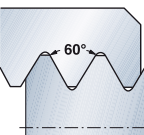
V-профиль 60°



## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм							
							1025	1025	1025	1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм							
							1025	1025	1025	1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



C83



H36



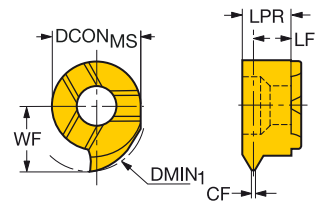
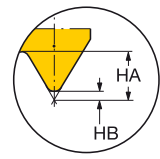
H25



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

TCTR IT 6  
STDNO ISO 956-1998



## Внутренняя правая резьба

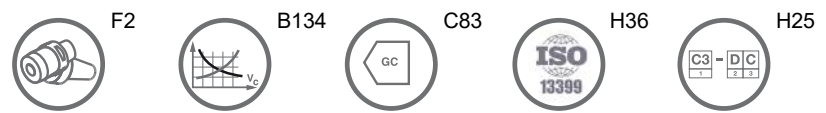
CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	1025	1025	1025	7015	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	1025	1025	1025	7015	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

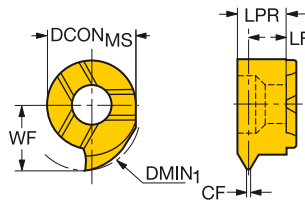
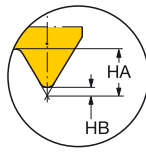
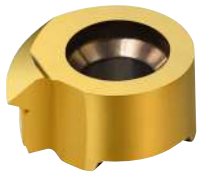
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

TCTR 2B  
STDNO ISO 5864-1978



## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



C83



H36



H25



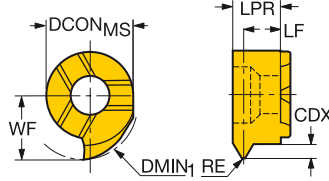
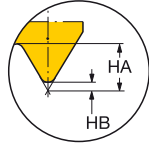
A

# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

TCTR CLASS A  
 STDNO ISO 228-1982  
 STDNO BS 2779-1973  
 STDNO BS 84-1956

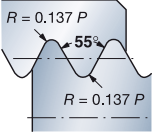
B



C

## Внутренняя правая резьба

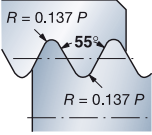
CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	Размеры, мм			DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
					P	M	S						
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4



D

## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	Размеры, мм			DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
					P	M	S						
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4



F

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H



F2



B134



C83



H36



H25

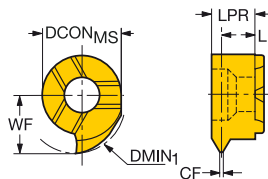
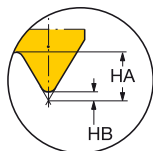
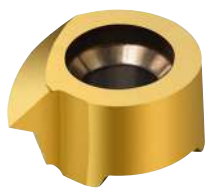


# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

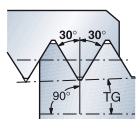
STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



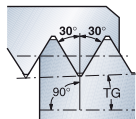
## Внутренняя правая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм					
					1025	1025	1025	1025	DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1



## Внутренняя левая резьба

CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм					
					1025	1025	1025	1025	DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1



Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



C83



H36



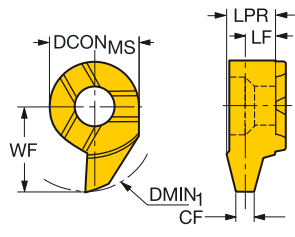
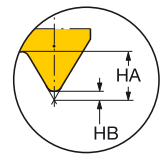
H25



# Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

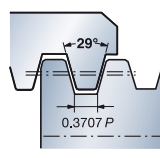
АСМЕ 29°, неполный профиль

TCTR 2G  
STDNO ANSI B1.5-1988



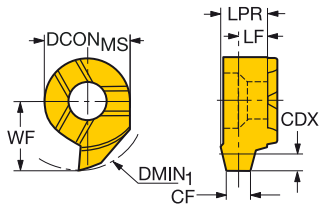
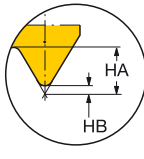
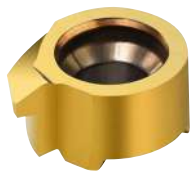
**Внутренняя правая резьба**

CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	*	*	*	*	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	*	*	*	*	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	*	*	*	*	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	*	*	*	*	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	*	*	*	*	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0



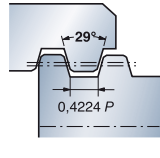
**STUB-АСМЕ 29°, неполный профиль**

TCTR 2G  
STDNO ANSI B1.8-1988



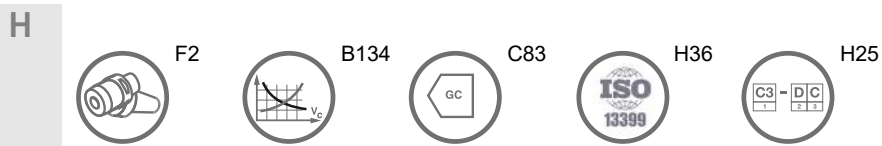
**Внутренняя правая резьба**

CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм				DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
				P	M	N	S							
07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	*	*	*	*	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	*	*	*	*	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	*	*	*	*	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	*	*	*	*	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	*	*	*	*	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3



Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение



## Рекомендуемые режимы резания

ISO P									
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{r1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	155	140	125	115	
P2.1.Z.AN	02.12		Подшипниковая сталь	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	140	120	110	105	
P3.0.Z.HT	03.21		Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная	1550	180	220	200	180	170	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33		Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
<b>ISO M</b>									
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Нержавеющая сталь - Прутки, поковки</b> <b>Ферритная, мартенситная</b> Незакаленная	1800	200	160	145	130	90	
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Нержавеющая сталь - Прутки, поковки</b> <b>Аустенитная</b> Аустенитная	1800	180	140	130	120	75	
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Нержавеющая сталь – Прутки, поковки</b> <b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	110	100	90	-	
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b> <b>Ферритная, мартенситная</b> Незакаленная	1700	200	120	100	90	90	
P5.0.C.HT	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b> <b>Аустенитная</b> Аустенитная	1700	180	120	110	100	80	
M2.0.C.AQ	15.22		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b> <b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	100	95	85	-	
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	75	70	65	-
<b>ISO K</b>									
K1.1.C.NS	07.1	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95	
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85	
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	900	160	140	135	125	110	
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	2100	380	80	75	65	60
<b>ISO N</b>									
N1.2.Z.UT	30.11	<b>Алюминиевые сплавы</b> <b>Деформированные/в т.ч.</b> Холодноформированные, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500	
N1.2.Z.AG	30.12		Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	600	75	500	500	455	425	
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	400	325	280	250
N1.4.C.NS	30.41		Литье, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		Литье, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370	
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	210	190	175	150

B

C

D

E

F

G

H

## Рекомендуемые режимы резания

ISO S									
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин									
<b>Жаропрочные сплавы</b>									
На основе железа									
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
На основе никеля									
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
На основе кобальта									
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
<b>Сплавы на основе титана</b>									
Технически чистый титан (99.5% Ti)									
S4.1.Z.UT	23.1		1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
<b>Закалённая сталь</b>									
Закаленная и отпущенная									
H1.1.Z.HA	04.1		2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
<b>Отбеленный чугун</b>									
Литье, в т. ч. подвергнутое старению									
H2.0.C.UT	10.1		2250	400	45	40	35	50	-

# CoroThread® 266

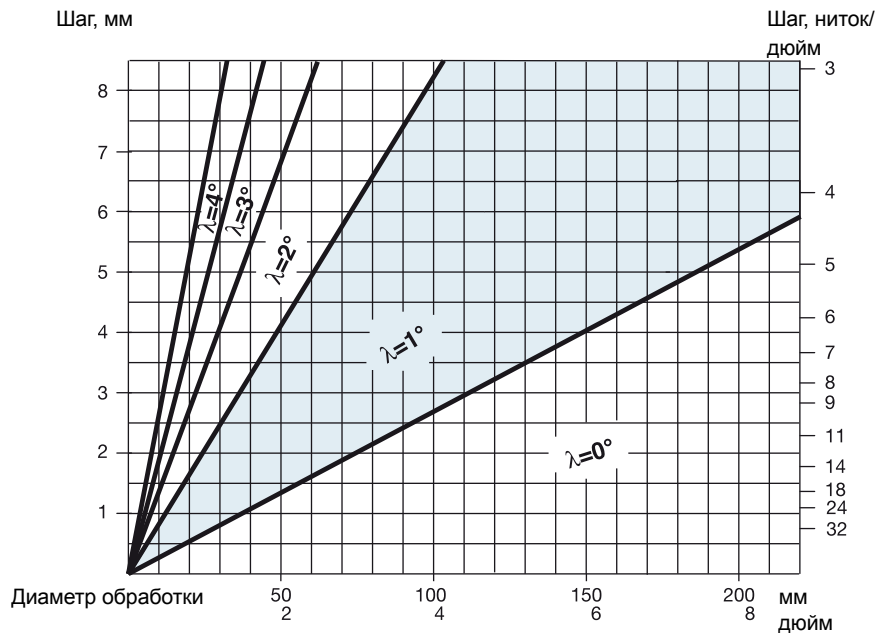
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1} \left( \frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d<sub>2</sub> = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины	
мм				
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 <sup>1)</sup> 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 <sup>1)</sup> 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 <sup>1)</sup> 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 <sup>1)</sup> 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA	
мм				
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5-7.0	22	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 <sup>1)</sup> 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 <sup>1)</sup> 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
			5322 393-10 5322 393-11 <sup>1)</sup> 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 <sup>1)</sup> 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) Поставляются с инструментом.

**Внимание!**

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

## CoroThread® 266

ТPI	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

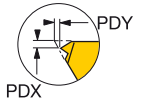
Шаг, мм	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1} \left( \frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

 $d_2$  = Средний диаметр резьбы $\lambda$  = Угол наклона режущей кромки



## ISO Метрическая (ММ), наружная

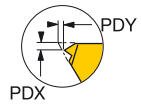
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
№. прохода	Радиальное врезание за проход														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

## ISO Метрическая (ММ), внутренняя

	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
№. прохода	Радиальное врезание за проход														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

## ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



## ISO Дюймовая (UN), внутренняя

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12													0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18
13															0.12	0.14	0.15	0.17
14															0.08	0.10	0.10	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

## Whitworth (WH), наружная и внутренняя

	Шаг, мм																	
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Наружная PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
Наружная PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75	
Внутренняя PDY					1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
Внутренняя PDX					0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34	
2	0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33	
3	0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32	
4	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31	
5	0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30	
6			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29	
7					0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
8						0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	
9									0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	
10										0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25	
11											0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24	
12												0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22	
13														0.14	0.16	0.19	0.21	
14														0.10	0.10	0.17	0.19	
15																0.15	0.16	
16																0.10	0.10	
Общая глубина врезания	0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06	

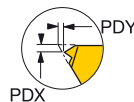
## Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Общая глубина врезания	1.30	1.63	2.17	2.95

## Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Общая глубина врезания	1.34	1.64	2.18	2.98





**АСМЕ (AC), наружная**

No. прохода	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.100
Общая глубина врезания	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

**NPT (NT), наружная и внутренняя**

No. прохода	Шаг, TPI				
	27	18	14	11½	8
	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
No. прохода	Радиальное врезание за проход				
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6	0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7		0.11	0.14	0.15	0.18
8		0.08	0.13	0.14	0.17
9			0.11	0.13	0.17
10			0.08	0.12	0.16
11				0.11	0.15
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.11
15					0.08
Общая глубина врезания	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

**АСМЕ (AC), внутренняя**

No. прохода	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.100
Общая глубина врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

**NPTF (NT), наружная и внутренняя**

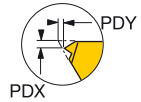
No. прохода	Шаг, мм				
	27	18	14	11½	8
	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
No. прохода	Радиальное врезание за проход				
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3	0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5	0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6	0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7		0.11	0.13	0.14	0.17
8		0.08	0.12	0.14	0.16
9			0.11	0.13	0.16
10			0.08	0.12	0.15
11				0.11	0.14
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.12
15					0.11
16					0.08
Общая глубина врезания	0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

**Stub-АСМЕ (SA), наружная и внутренняя**

No. прохода	Шаг, мм								
	16	14	12	19	8	6	5	4	3
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67
PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2	0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3	0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4	0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5	0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6			0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7				0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8					0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9						0.08	0.14	0.17	0.19
10							0.09	0.16	0.18
11								0.14	0.17
12								0.09	0.16
13									0.15
14									0.13
15									0.09
Общая глубина врезания	0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

**MJ, наружная**

No. прохода	Шаг, мм	
	1.5	2
	PDY	1.32
PDX	1.00	1.40
No. прохода	Радиальное врезание за проход	
1	0.20	0.19
2	0.18	0.18
3	0.17	0.17
4	0.15	0.16
5	0.13	0.15
6	0.08	0.14
7		0.12
8		0.08
Общая глубина врезания	0.92	1.21



## Трапецидальная (TR), наружная и внутренняя

## BSPT (PT), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Внутренняя	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
№. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Общая глубина врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

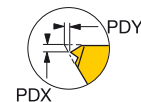
		Шаг, мм				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
№. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

## UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
№. прохода		Радиальное врезание за проход									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7						0.08	0.11	0.13	0.14	0.14	0.16
8							0.08	0.08	0.13	0.13	0.15
9									0.12	0.12	0.14
10									0.08	0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Общая глубина врезания		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

## Многозубая

		ISO метрич.					ISO метрическая, наружная				Whitworth (WH)			NPT
		Шаг					Шаг				Шаг			Шаг
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Наружная	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
№. прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
Внутренняя		Шаг					Шаг				Шаг		Шаг	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85
PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40	
№. прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



Формы резьбы API

Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Общая глубина врезания			
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
API 60° V-0.038R				Радиальное врезание за проход																		
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.08	
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.08	
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.07	
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08						3.07	
API 60° V-0.040																						
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08						2.98	
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08						2.98	
API 60° V-0.050																						
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08				3.73
API Круглая 60°																						
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08								1.40	
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08								1.40	
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.80	
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.81	
API Buttress																						
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08							1.65	

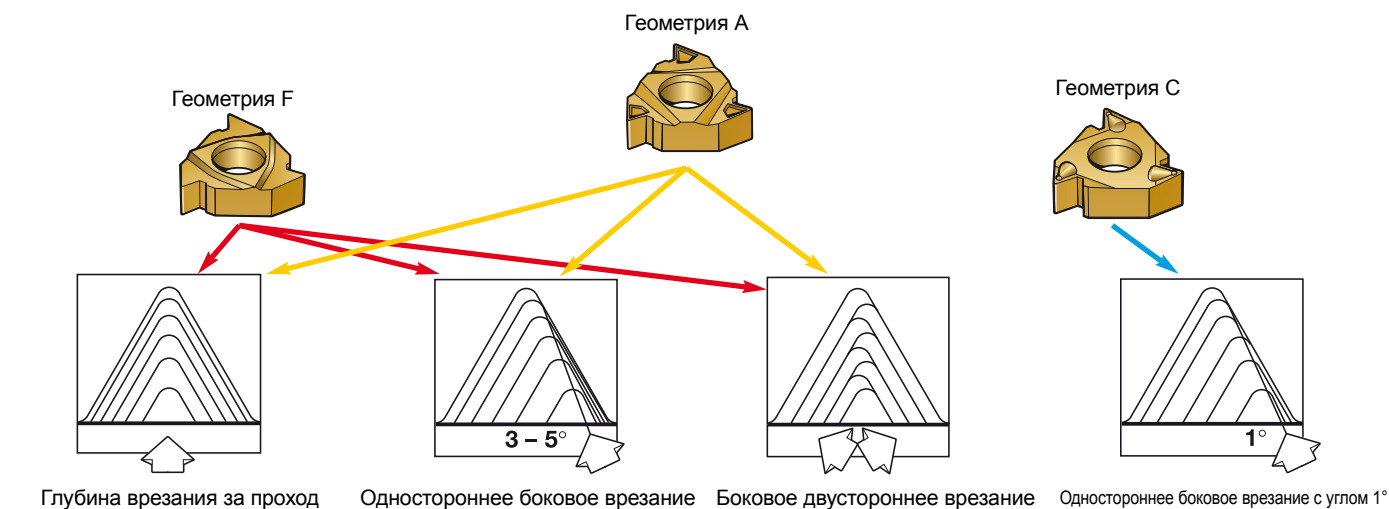
## Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").

- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.

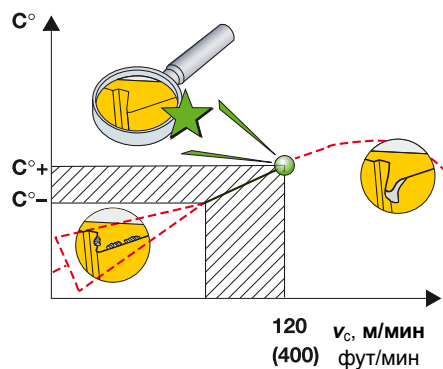
С



## Скорость резания

Начальные значения величин скорости резания приведены на стр. С73. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



## Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

$\Delta_{ap}$  Глубина врезания за проход  
 $x$  Номер прохода (от 1 до  $nap$ )  
 $a_p$  Общая глубина врезания  
 $nap$  Число проходов. См. стр. С77  
 $\varphi$  для первого прохода = 0.3  
 для второго прохода = 1  
 для третьего прохода =  $x-1$

## Сплавы для резьбонарезания

**P** Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



**GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)**

Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием рекомендуется для нарезания резьб на деталях из различных видов стали. Предназначен для продолжительного резания с высокой скоростью.



**GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)**

Универсальный сплав с покрытием PVD для точения стали. Сочетает в себе хорошую износостойкость и остроту кромок, в том числе при обработке низкоуглеродистой стали.



**GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)**

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из различных видов сталей. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.



**К** Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку



**GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)**

Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



**GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)**

Конкурентоспособный универсальный сплав для резьбонарезания. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



**GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)**

Хороший универсальный сплав с покрытием PVD, обладает хорошей износостойкостью и прочностью режущей кромки, для нарезания резьбы по стали. Для использования на средних скоростях резания.



**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.



**GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)**

Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.



**GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)**

Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для цветных металлов.



**GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)**

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из нержавеющих сталей и других материалов, склонных к налипанию. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания. Первый выбор для резьбонарезания в материалах группы ISO M на операциях с высокими прочностными требованиями.



**N** Цветные металлы



**GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)**

Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



**GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)**

Конкурентоспособный универсальный сплав для нарезания резьбы. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



**GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)**

Сплав с покрытием PVD, оптимизированный для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Оптимальный выбор, если необходима острая режущая кромка для обработки всех материалов на низких и средних скоростях резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для резьбонарезания

## S Жаропрочные сплавы



### GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Высокая прочность для резьбонарезания в жаропрочных сплавах. Низкие скорости резания.



### GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с PVD покрытием для обработки жаропрочных сплавов в тяжёлых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.



### GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьбы на деталях из жаропрочных сплавов, требующих повышенной прочности пластин. Работает на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы ISO S.



### GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность.



### GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными требованиями к прочности. Рекомендуется для прерывистого резания. Для работы на низких скоростях.

## H

## Материалы высокой твёрдости



### CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закалённых сталях.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Инструмент для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT D2

Пластины A152  
Инструменты D3-D4

CoroPlex™ TB D5

Пластины A152  
Инструменты D6

CoroPlex™ MT D7

Пластины A40  
Инструменты D8

# CoroPlex™ TT

## Два токарных инструмента в одном

### Область применения

- Наружная обработка
- Растачивание
- Профильное точение

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Сокращение времени смены инструмента
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Система подвода СОЖ для многоцелевых станков
- Универсальные державки оптимизированной длины, с высокой жёсткостью конструкции



CoroPlex TT — сдвоенный инструмент с высокой гибкостью применения. Благодаря наличию двух токарных пластин на одном инструменте существенно сокращается время смены инструмента. CoroPlex TT предлагает множество решений для выполнения большинства токарных операций. [www.sandvik.coromant.com/coroplextt](http://www.sandvik.coromant.com/coroplextt)

### Пластины

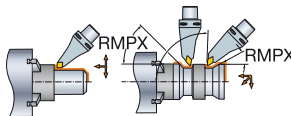
- Пластины T-Max P формы C и D
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

### Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

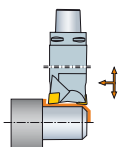
### С наклоном шпинделя на 45°

- Продольное точение и обработка торца
- Профильная обработка



### С наклоном шпинделя на 90°

- Наружное продольное точение
- Наружная подрезка торца
- Внутренняя токарная обработка



A152



F2



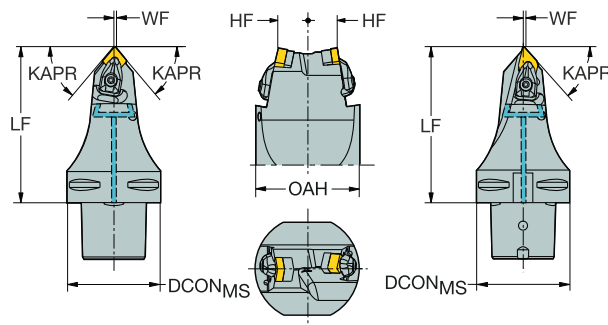
# Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAH	BAR		KG	NM
		C5		1	C5-T-DCM12DDM15L115	50				70	80	1.8		
		12	50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48					115	0.5	20			3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	C6-T-DCM12DDM15L105	63				70	80	1.8		
		12	50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	C6-T-DCM12DDM15L130	63					80	2.5		
		12	50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
		C8		1	C8-T-DCM16DDM15L160	80					80	4.7		
	16	50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08	
	15	48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08	
	C10		1	C10-T-DCM19DDM15L180	100					80	6.2			
	19	50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12	
	15	48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08	



A152



F2



H36



H5

A

# Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жёсткости

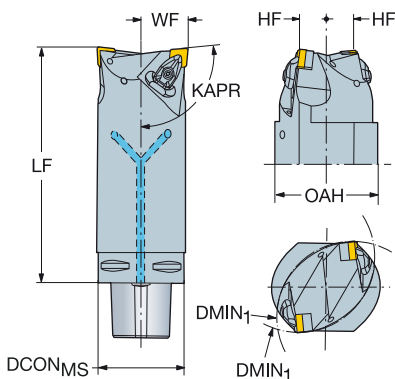
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°

B

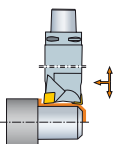


-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA



C

D



Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							CICT	MIID		
				DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG			NM	
12	C5	110	1	C5-T-DCL12DCL12L130	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
12	C6	110	1	C6-T-DCL12DCL12L165	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
16	C8	115	1	C8-T-DCL16DCL16L200	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12

E

F

G

H



RUS

# CoroPlex™ TB

Многофункциональный токарно-расточной инструмент для многоцелевых станков и токарных центров

## Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Контроль над стружкообразованием и повышение стойкости инструмента
- Сокращение времени наладки благодаря соединению Coromant Capto®
- Быстрая смена инструмента для сокращения простоев станка
- Снижение издержек на обслуживание инструмента и затрат, вызванных простоями оборудования
- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Две режущие пластины в одном инструменте
- Экономия позиций в инструментальном магазине



[www.sandvik.coromant.com/coroplextb](http://www.sandvik.coromant.com/coroplextb)

## Пластины

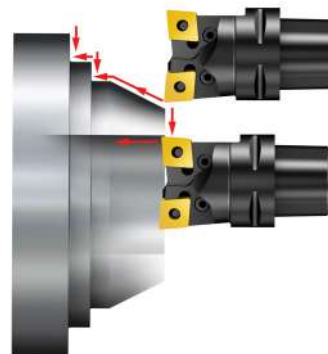
- Пластины T-MAX® P формы C
- Геометрии и сплавы пластин для обработки всех групп материалов

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

## Пример применения – обработка шестерни с CoroPlex TB

Пример показывает, как можно использовать один инструмент и для наружного точения, и для растачивания.



A152



F2

A

# Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ ТВ

Прижим рычагом за отверстие

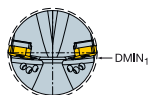
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

RUS

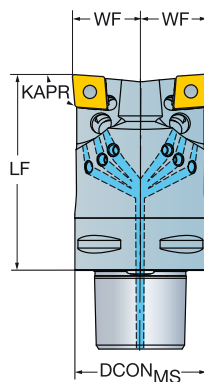
B



KAPR



95°



C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID	
													12
12	C5	53	3	C5-TB-CN12CN12-075	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
12	C6	66	3	C6-TB-CN12CN12-090	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

E

F

G

H



# CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент для многоцелевых станков

## Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Увеличенное число позиций инструмента
- Один фрезерный и два токарных инструмента в одном
- Сокращение времени смены инструмента
- Экономия гнезд в инструментальном магазине
- Применение в качестве токарного инструмента для наружной или внутренней обработки



[www.sandvik.coromant.com/coroplexmt](http://www.sandvik.coromant.com/coroplexmt)

## Пластины

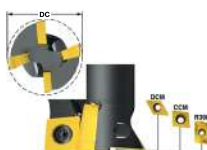
- Пластины CoroTurn 107 формы C и D
- Пластины CoroMill 390, см. каталог "Вращающиеся инструменты"

## Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

## Один инструмент для использования в качестве вращающегося и невращающегося

Пластины CoroMill 390 устанавливаются несколько впереди пластин CoroTurn — как в осевом, так и в радиальном направлении. Такое расположение пластин гарантирует, что токарные пластины не будут участвовать в резании во время фрезерования. Поэтому при растачивании глухих отверстий токарными пластинами необходимо останавливать подачу и вращение инструмента прежде, чем режущие пластины CoroMill 390 коснутся дна отверстия.



## Длина инструмента оптимизирована для повышения геометрической проходимости при обработке на многоцелевых станках

Корпус инструмента удлинен на 65 мм по сравнению с соответствующими обычными инструментами, поэтому он может использоваться во всех рабочих положениях, доступных при обработке на многоцелевых станках, без применения переходников-удлинителей. Длина и конструкция корпуса инструмента оптимизированы для каждого размера Coromant Capto, чтобы обеспечить их использование с различными типоразмерами патронов.



A40



F2

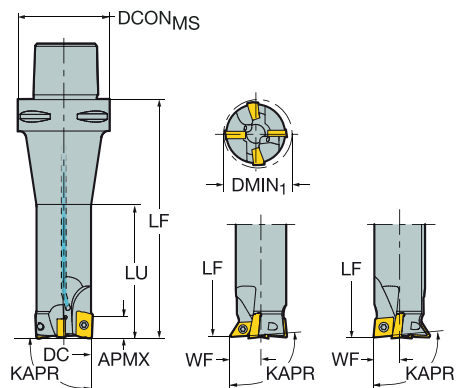
A

# Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения CoroPlex™ MT

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



C



D



				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	MIID			
07	C5	35	3	M-32C5-39011C09D07	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..		
07	C6	35	3	M-32C6-39011C09D07	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04		
18	C6	43	3	M-40C6-39018C12D11	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..		
18	C8	43	3	M-40C8-39018C12D11	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08		

E

F

G

H



A40



F2



H36



H5

D 8

# Инструментальные блоки

## Адаптированные инструментальные блоки

E2-E3

## Неспециализированные инструментальные блоки

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI	E4-E5
Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL	E6
Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI	E7
Адаптеры VDI для призматических державок	E8
Адаптеры VDI для отрезных лезвий	E9
Адаптеры VL для револьверных головок VDI	E10
Инструментальные блоки для лезвий	E11
Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком	E12
Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками	E13
Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками	E14
Инструментальные блоки Coromant Capto®	E15

# Адаптированные инструментальные блоки

## Область применения

- Точение — двух-, четырехкоординатное
- Многоцелевой станок

## Технические особенности

- Быстрая смена инструмента с системой Coromant Capto®
- Внутренний подвод СОЖ на всех инструментальных блоках
- Высокая жесткость, точность позиционирования инструмента и стабильность



Показанная в этом каталоге подборка инструментальных блоков — лишь часть нашего ассортимента. Наши неспециализированные инструментальные блоки для станков разных моделей показаны на следующих страницах. Чтобы посмотреть инструментальные блоки для конкретных станков, воспользуйтесь приведенной ниже ссылкой.

<http://www.sandvik.coromant.com/macu>



Инструментальные блоки быстросменной системы Coromant Capto® обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.





## Ассортимент

Ниже вы можете выбрать интерфейс, подходящий к вашему станку. Для получения более подробной информации и для заказа адаптированных под ваши станки инструментальных блоков и приводных инструментальных блоков посетите страницу [www.sandvik.coromant.com/mascu](http://www.sandvik.coromant.com/mascu).

### Токарные центры с возможностью фрезерования

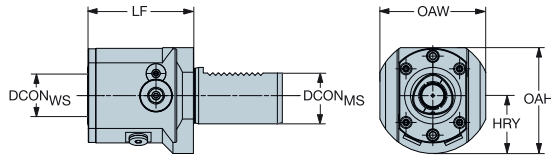
Станок	Интерфейс	Модель
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 позиц.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 размер револьверной головки 330 и 360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 позиц.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 позиц.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 позиц.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

### Токарные центры без возможности фрезерования

Станок	Интерфейс	Модель
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 метрич.
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 метрич.
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 дюйм.
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 дюйм.
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

# Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

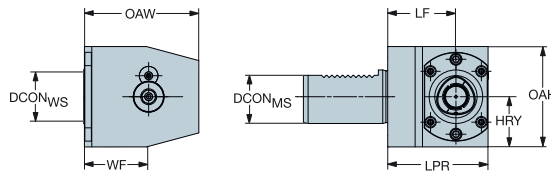


B

C

				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	OAW	OAH	HRV	BAR	NM	KG			
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4			
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4			
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5			
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8			
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5			
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7			
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4			

D



E

				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRV	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
		6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
50	C5	6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
		6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
		6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**Внимание!** Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

G

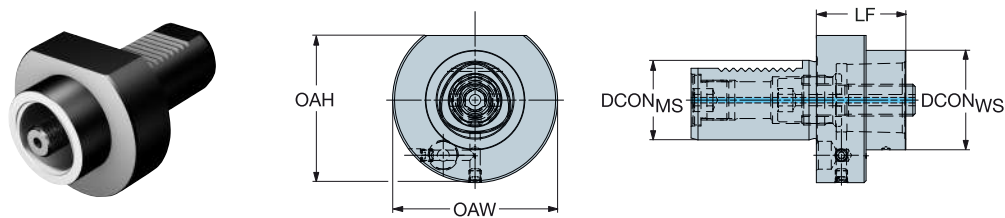


H

# Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

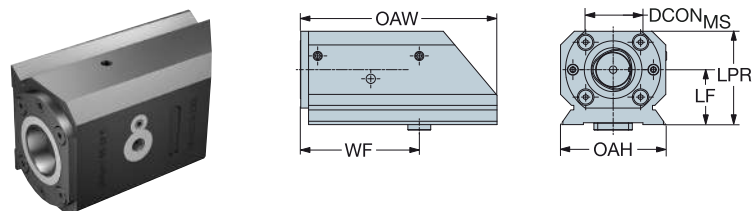
Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

Закрепление центральным болтом



				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	C3-NC3000-V30-035	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	C4-NC3000-V30-060	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	C3-NC3000-V40-030	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V40-030	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V40-045	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
50	C6	7	1	C6-NC3000-V40-090	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
	C3	7	1	C3-NC3000-V50-035	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V50-040	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V50-050	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V50-070	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
60	C8	7	1	C8-NC3000-V50-100	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V60-050	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	C6-NC3000-V60-050	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	C8-NC3000-V60-085	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

## Интерфейс со стороны станка по DIN 69881



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
90	C5	2	2	C5-R/LC090-130L	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7
115	C6	2	2	C6-R/LC115-130L	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7
140	C6	2	2	C6-R/LC140-165L	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0
				C6-R/LC140-205L	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2
140	C8	2	2	C8-R/LC140-165L	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3
				C8-R/LC140-205L	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение



G1



H36



H5

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ

Неспециализированные инструментальные блоки

Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL

RUS

B

C

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	OAW	LF	LB <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
30	32	7	1	VDI30-32-SL32N 088	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	VDI40-32-SL32N 088	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
40	40	7	1	VDI40-40-SL40N 104	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	VDI50-40-SL40N 109	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30

D

E

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	OAW	LF	WF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
40	40	7	1	VDI40-50-SL40R/L 114	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	VDI50-50-SL40R/L 119	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	VDI50-60-SL40R/L 119	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

F

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

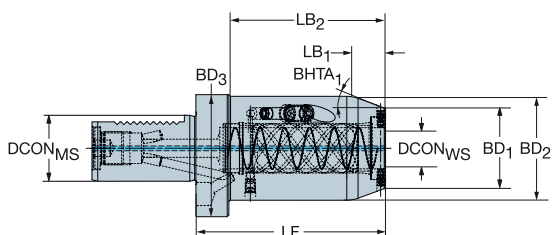
H

H36

H5

E 6

# Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI



				Размеры, мм																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG			
40	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38			
	25	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07			
50	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98			
	25	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67			

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5

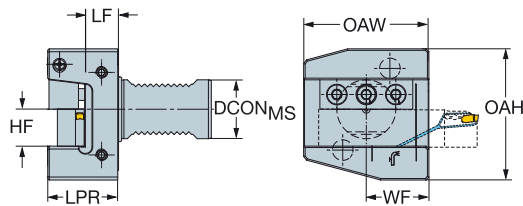
A

## Адаптеры VDI для призматических державок

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880

RUS

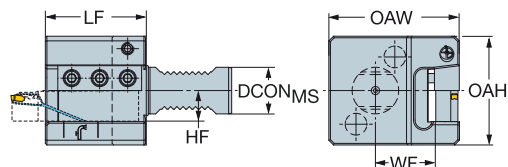
B



C

						Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG		
30	20 x 20	6	6	ASHA-R/L-VDI30-20-HP	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3		
40	25 x 25	6	6	ASHA-R/L-VDI40-25-HP	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6		
50	25 x 25	6	6	ASHA-R/L-VDI50-25-HP	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4		

D



E

						Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG	
30	20 x 20	6	6	ASHN-VDI30-20-HP	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0	
40	25 x 25	6	6	ASHN-VDI40-25-HP	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

F

G

H



H36



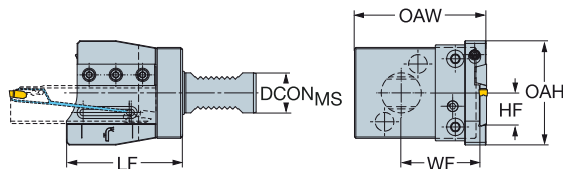
H5



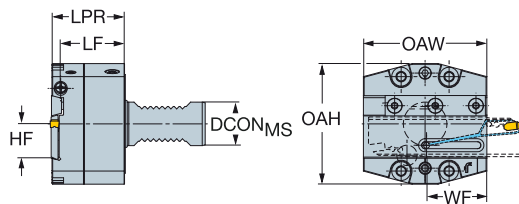
E16

# Адаптеры VDI для отрезных лезвий

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2



				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение



A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ

Неспециализированные инструментальные блоки

Адаптеры VL для револьверных головок VDI

RUS

B

C

				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	OAW	OAH				
50	80	7	1	VL80-NC3000-V50	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2	
60	80	7	1	VL80-NC3000-V60	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение

D

E

F

G

H

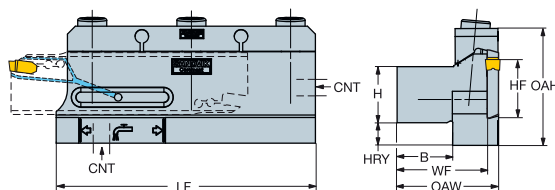
H36

H5

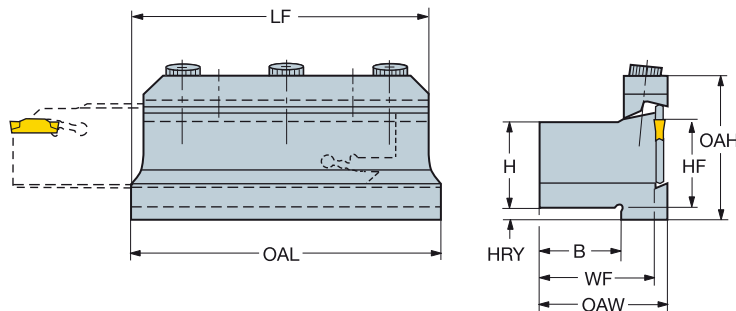
E 10



# Инструментальные блоки для лезвий



						Размеры, мм											(BAR)	(KG)
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT				
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7		
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1		
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1		
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9		
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3		
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3		
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6		
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6		
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9		
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5		
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	75.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5		



						Размеры, мм											(KG)
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа		B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW			
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M		20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2020-25		20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0		
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21		20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2520-25		20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1		
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25		32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6		
	45	5.0	1	151.2-3232-45		32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9		
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45		40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6		
	50	0.0	1	151.2-5050-93		50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение



H36



H5

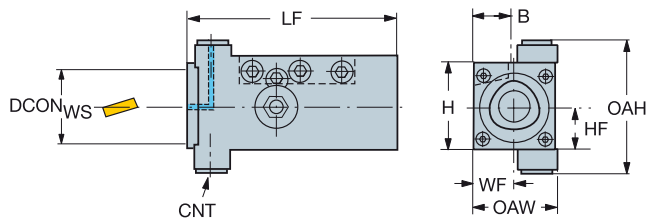


A

## Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком

RUS

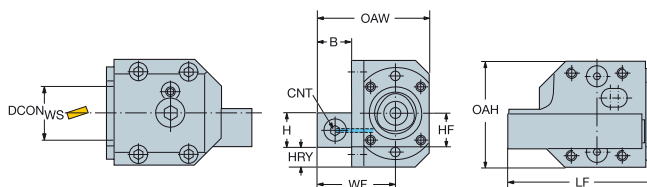
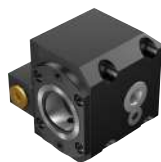
B



C

					Размеры, мм															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG				
40 x 20	C3	2	2	C3-R/LC2085-4038M	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3				
50 x 25	C4	2	2	C4-R/LC2085-5048	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3				
64 x 32	C5	2	2	C5-R/LC2085-6464	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4				

D



E

					Размеры, мм															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRV	CNT	BAR	NM	KG			
25 x 26	C4	1	2	C4-R/LC2080-59110A	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9			
32 x 33.5	C5	1	2	C5-R/LC2080-77110A	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1			
40 x 40	C6	1	2	C6-R/LC2080-93140	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4			

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

F

G

H



G1



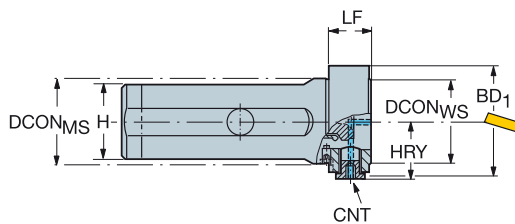
H36



H5

# Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками

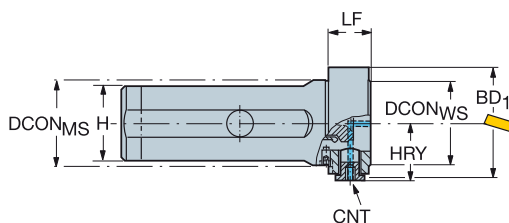
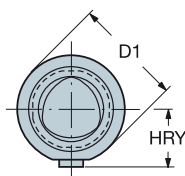
Цилиндрический хвостовик с лысками для Coromant Capto®



## Закрепление цапговым механизмом

					Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC2000-08018-32	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	C4-NC2000-10020-40	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	C4-NC2000-12020-50	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	C5-NC2000-12024-50	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	C5-NC2000-14024-60	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = Нейтральное исполнение



## С центральным болтом

					Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LF	CNT	BAR	NM	KG	
32	C3	2	2	C3-NC3000-08018-32	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6	
40	C3	2	2	C3-NC3000-10018-40	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1	
	C4	2	2	C4-NC3000-10020-40	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1	
50	C5	2	2	C5-NC3000-12024-50	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1	
60	C6	2	2	C6-NC3000-14054-60	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение



G1

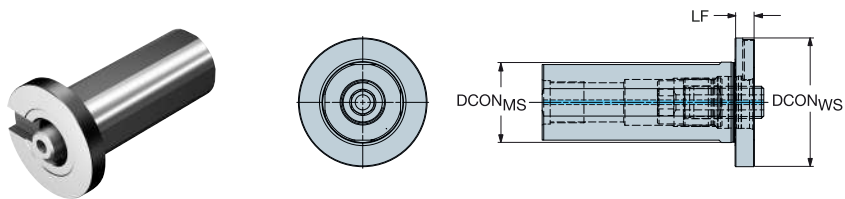


H36



H5

## Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками



				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	VL80-NC3000-50	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	VL80-NC3000-60	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

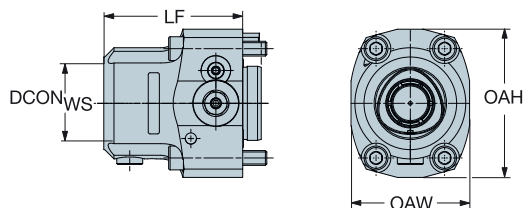
N = Нейтральное исполнение



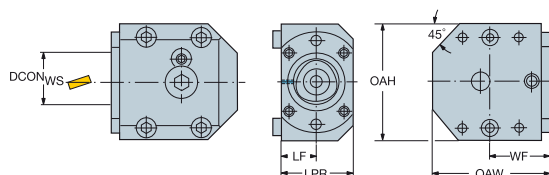
# Инструментальные блоки для ручного закрепления

Встраиваемое исполнение

Coromant Capto®



					Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG		
64 x 80	C5	6	1	C5-R/LC2095-00075	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9		
74 x 135	C6	6	1	C6-R/LC2095-00090	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3		
93 x 155	C8	6	1	C8-R/LC2095-00110	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3		
126 x 208	C10	6	1	C10-R/LC2095-00182	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6		



					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG		
73 x 54	C3	6	2	C3-R/LC2090-19039M	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1		
86 x 77	C4	6	2	C4-R/LC2090-24043A	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2		
100 x 92	C5	6	2	C5-R/LC2090-32048A	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7		
122 x 105	C6	6	2	C6-R/LC2090-42060	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0		
146 x 133	C8	6	2	C8-R/LC2090-50088	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**Внимание!** Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение



G1



H36



H5

# VDI

## Как правильно выбрать инструмент — CoroCut® QD

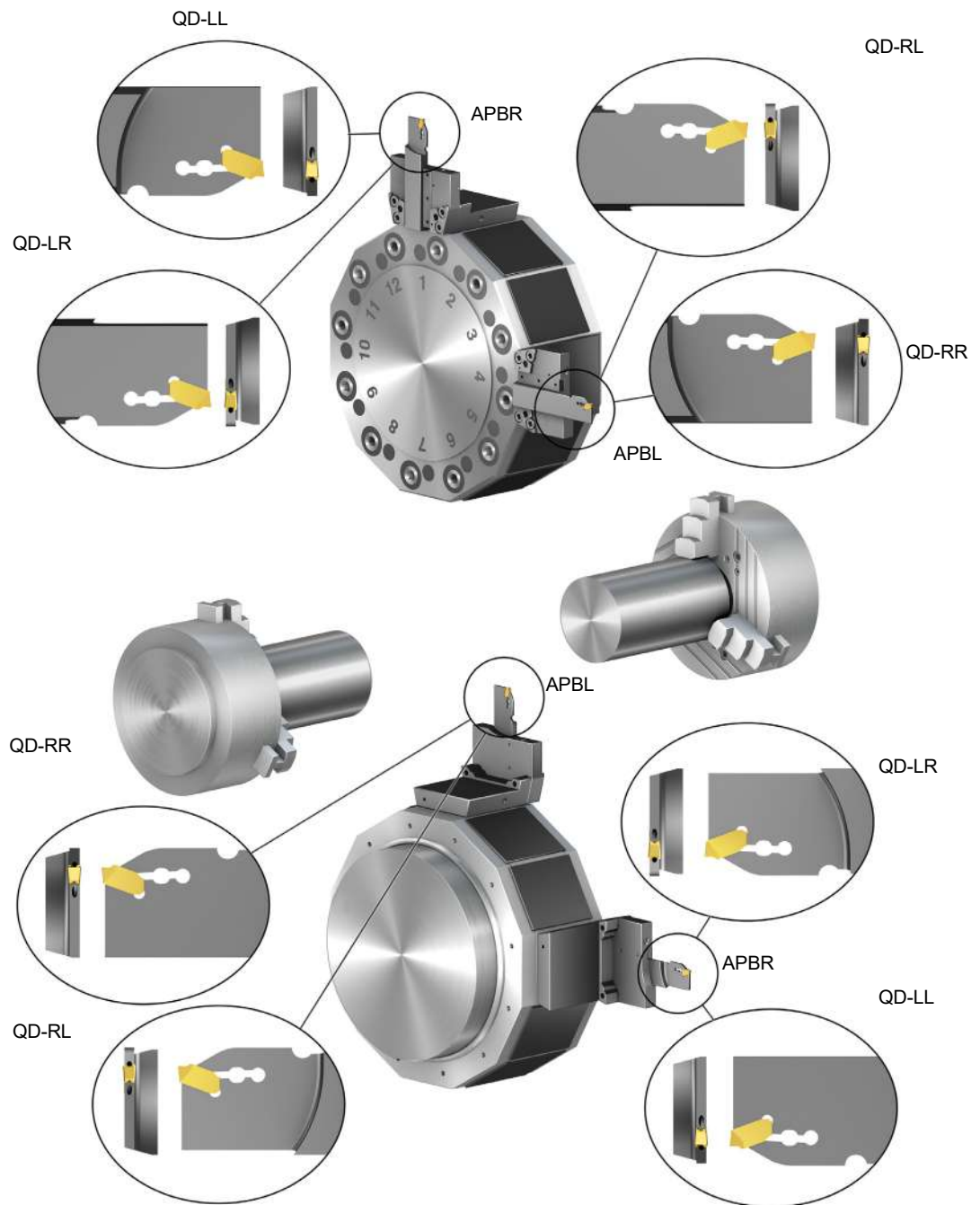
B

### Исполнение державки

Осевая  
VDI  
Отрезные лезвия

C

Как правильно выбрать инструмент  
Правое или Левое исполнение  
Инструменты и адаптеры



F

G

H

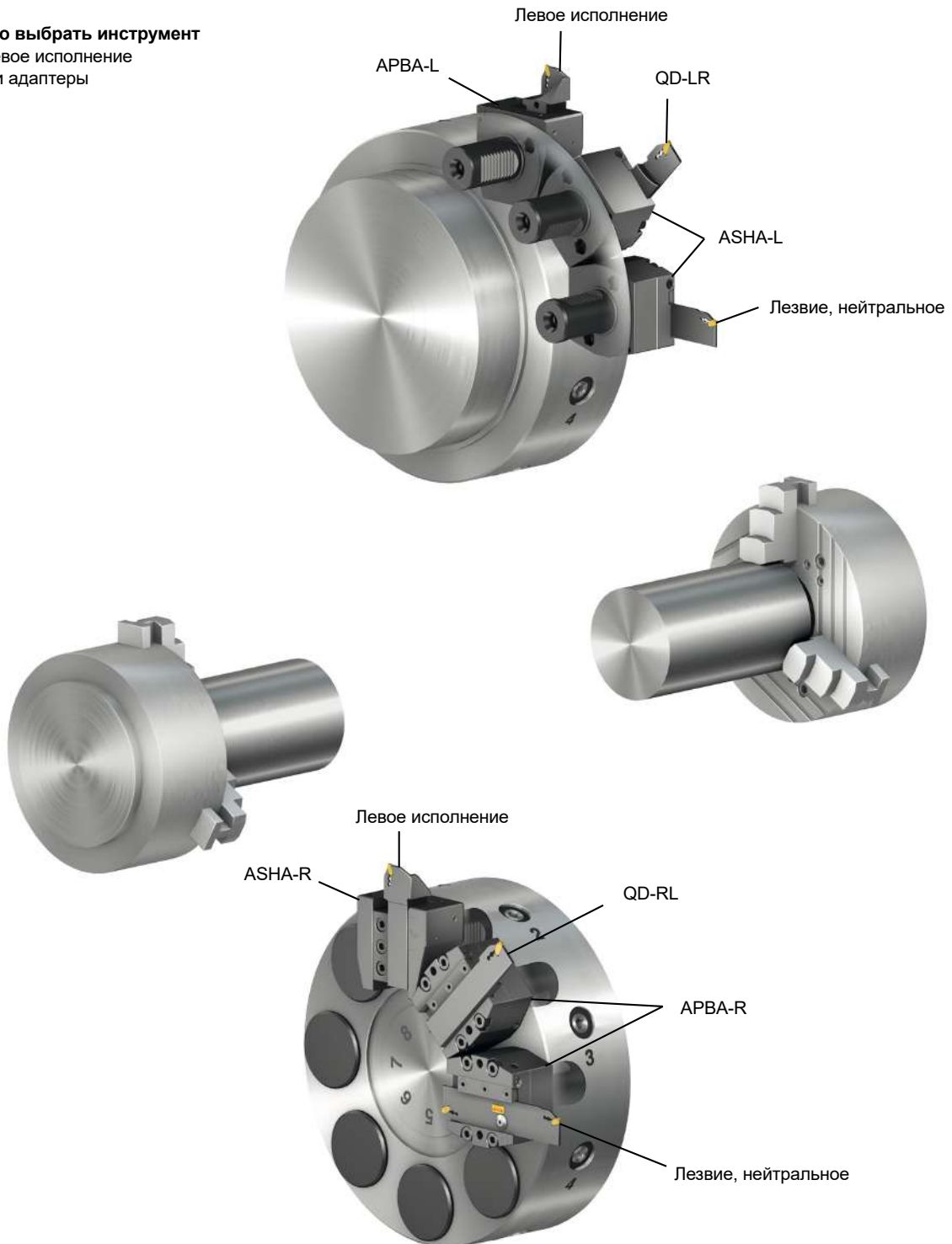
# VDI

## Как правильно выбрать инструмент

### Исполнение державки

Радиальная  
Лезвие VDI  
Державки QS

Как правильно выбрать инструмент  
Правое или Левое исполнение  
Инструменты и адаптеры

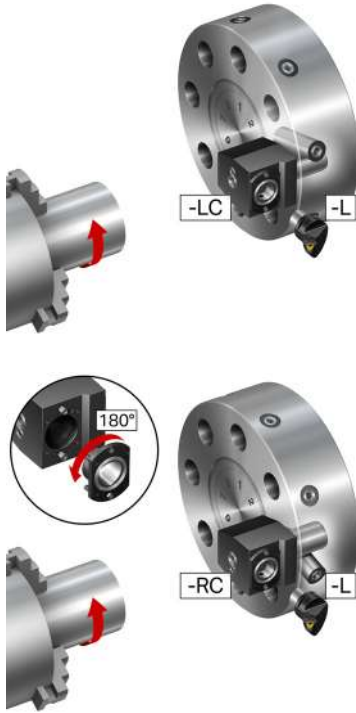


## VDI

## Как правильно выбрать инструмент — Coromant® Capto

## Наружная обработка

## Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

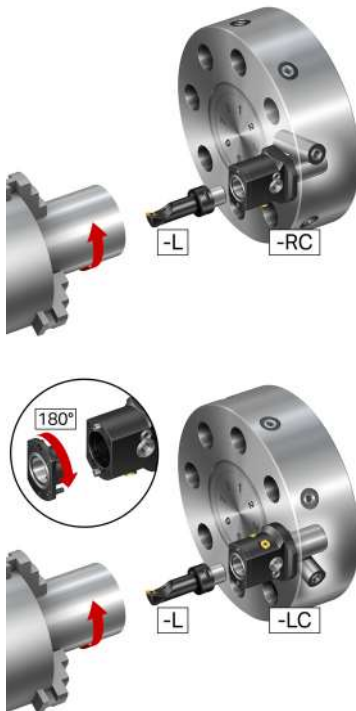
## Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

## Внутренняя обработка

## Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

## Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.



# Инструментальная оснастка

## Адаптеры

Coromant Capto®	F3-F23
HSK	F24-F29
Призматический хвостовик	F31-F35
Цилиндрический хвостовик	F36-F38
Цилиндрический хвостовик с лыской	F39-F45
CoroTurn® SL	F46-F50
Закрепление болтами	F50

## Антивибрационные адаптеры

Coromant Capto®	F54-F59
HSK	F61
Цилиндрический хвостовик	F63-F66

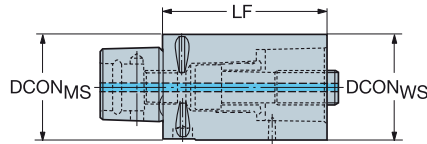
## Адаптеры

		Крепление адаптера						
		Coromant Capto®	HSK	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лысками	Закрепление болтами	CoroTurn® SL
Крепление инструмента	Coromant Capto®	-Удлинитель -Переходник на меньший размер соединения -90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Многопозиционный адаптер -SL70 F7-F16	-Адаптер -SL70 F25-F27	-Адаптер F32	-Адаптер F37	-Адаптер F40	-Адаптер F50	-Переходник на меньший размер соединения -Быстросменный адаптер -SL70 -Многопозиционный адаптер -Адаптер 570-80 для быстросменных головок SL F48-F50
	Призматический хвостовик	-Адаптер -Многопозиционный адаптер F17	-Адаптер F28					-Адаптер F52
	CoroChuck™ 935	-Адаптер F19	-Адаптер F29			-Адаптер F41		
	Цилиндрический хвостовик	-Адаптер -EasyFix -Многопозиционный адаптер F20-F21	-Адаптер F30					
	CoroTurn® XS	-Адаптер F22		-Адаптер F33		-Адаптер -Двусторонние F42-F44		
	Отрезные лезвия	-Адаптер F23	-Адаптер F30					
	CoroCut® MB			-Адаптер F35	-Адаптер F38	-Адаптер F45		
	VL					-Адаптер E14		

## Антивибрационные адаптеры

		Крепление адаптера	
		Coromant Capto®	Цилиндрический хвостовик
Крепление инструмента	Coromant Capto®		-Адаптер F63
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Для двух головок -Твердосплавный усиленный -Эллиптический F54-F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F63-F66
	Быстросменные резовые головки CoroTurn® SL	-Адаптер F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F66

## Удлинитель Coromant Capto®



				Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
				C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
				C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
				C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
				C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
				C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
				C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
				C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
				C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
				C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
				C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
				C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

## Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

				Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

## Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

## С повернутым на 180° базовым отверстием

				Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.



G1



H36

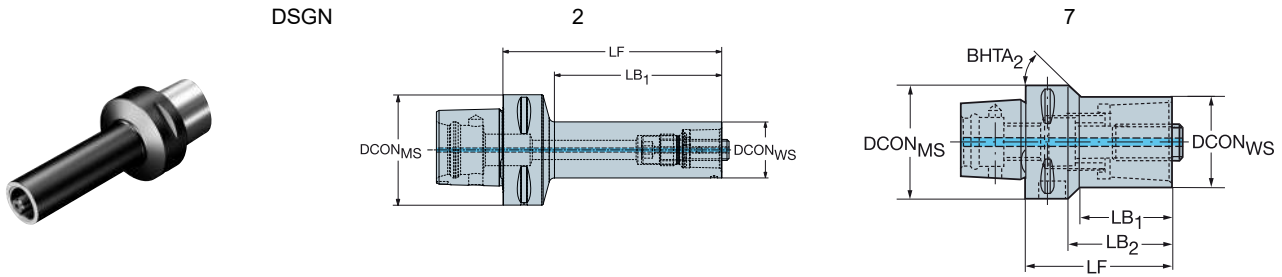


H35

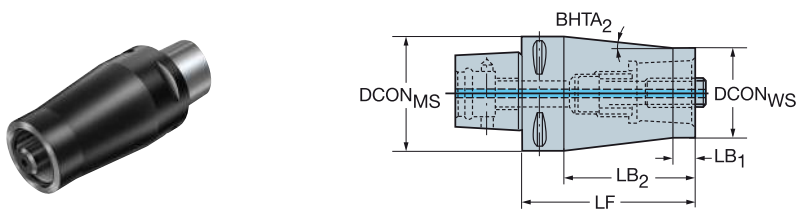


H5

# Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®



					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	2	C4-391.02-32 065A	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
C10	C3	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92



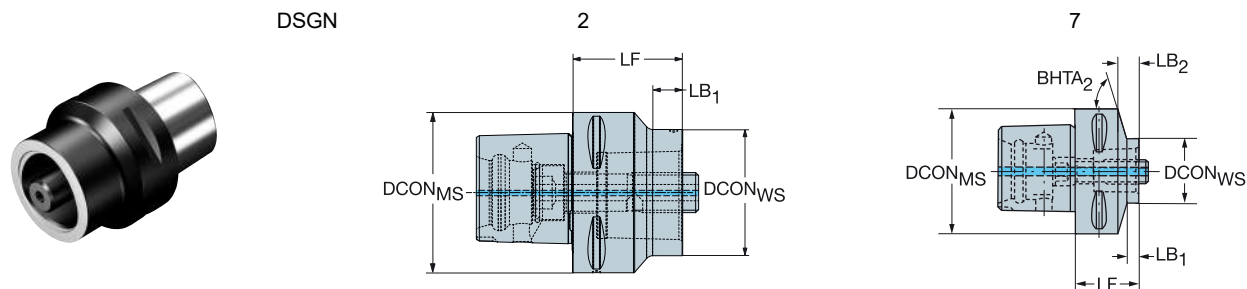
					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG				
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59				
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65				
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10				
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99				
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23				
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23				
C8	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42				
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84				

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом



					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 033A	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 040A	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 032	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 040	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
C8	C5	3	1	2	C6-391.02-50 050A	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 045A	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
C10	C6	3	1	2	C8-391.02-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 055	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
C8	C6	3	1	7	C10-391.02-80 065	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

## С повернутым на 180° базовым отверстием

					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BAR	NM	KG					
C8	C6	3	1	2	C8-391.02R-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13					

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

### Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.



G1



H36



H35



H5

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

# Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

B

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

C

					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

## Быстросменный переходник на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

D

E

					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG					
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100R/L07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0					
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120R/L09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2					
C10	C6	3	1	2	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2					

## Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® 90°

F

G

					Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW	BAR	NM	KG		
C5	C4	3	1	C5-R/L-C4-L-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7		
		3	1	C5-R/L-C4-R-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7		
C6	C5	3	1	C6-R/L-C5-L-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1		
		3	1	C6-R/L-C5-R-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2		
C8	C6	3	1	C8-R/L-C6-L-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2		
		3	1	C8-R/L-C6-R-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

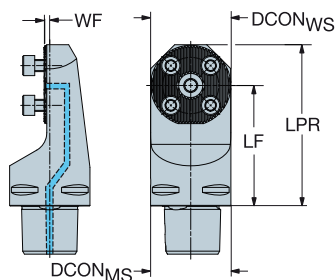
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

F 6

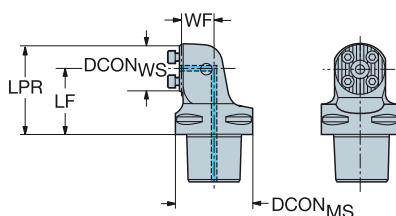
RUS

## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



## Для обработки торцевых канавок

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6



				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.



G1



H36



H5



H2

A

## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

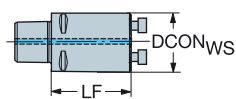
RUS

B

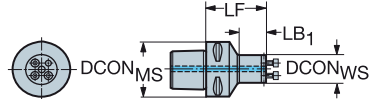


DSGN

1



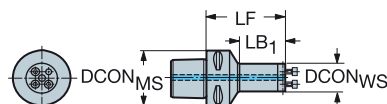
2



C

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1

D



E

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
C5		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
C6	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
C8	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



G1



H36



H5



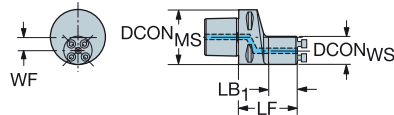
H2



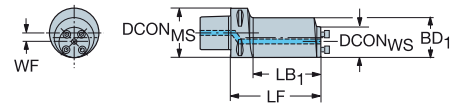
## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



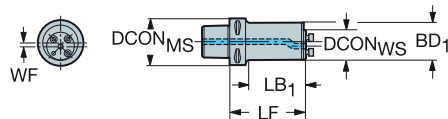
Cx-570-2C..R/L



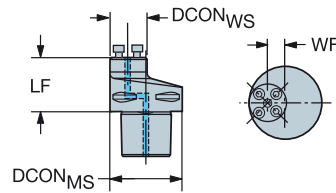
Cx-570-2C..R/L40



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
C5	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
C6	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
C8	40	3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
				C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
				C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
				C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
				C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
				C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
				C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
				C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG	
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6	
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6	
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0	
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0	
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0	
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1	
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G1



H36



H5

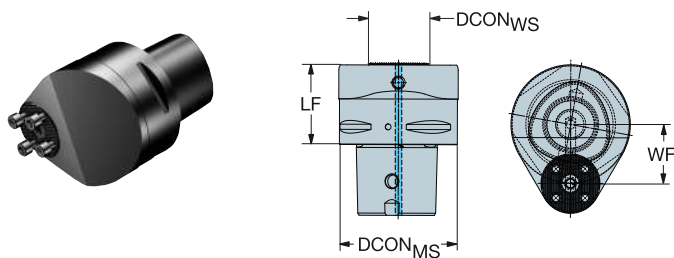


H2

A

# Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для определённого типа станка



B

C

## Mazak

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

## Mori Seiki - NT6600

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

## Адаптирован для токарно-карусельных станков

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

## Okuma Multus B750 WFL M100, M120, M150

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

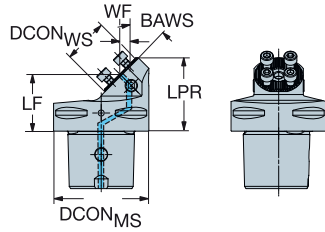
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

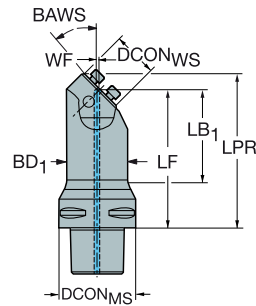
H



## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LX-045	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LX-045	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2



				Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
C5	32	3	1	C5-570-32-RX-045-L1	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1	
C6	32	3	1	C6-570-32-RX-045-L1	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7	
	40	3	1	C6-570-40-RX-045-L1	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8	
C8	40	3	1	C8-570-40-RX-045-L1	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.



G1



H36



H5



H2

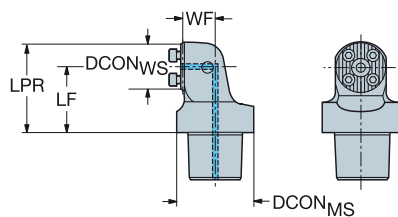
A

# Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

RUS

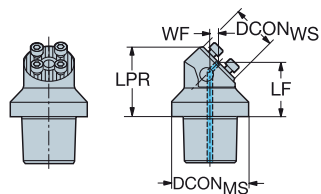
B



C

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF			
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7

D



E

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF			
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях и переходниках/удлинителях. Для ручной смены инструмента. Без канавки для захвата манипулятором.

G



G1



H36

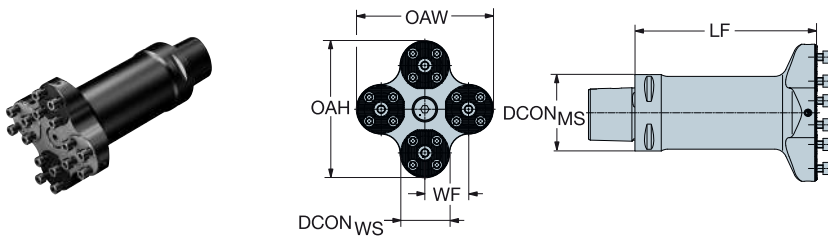


H5



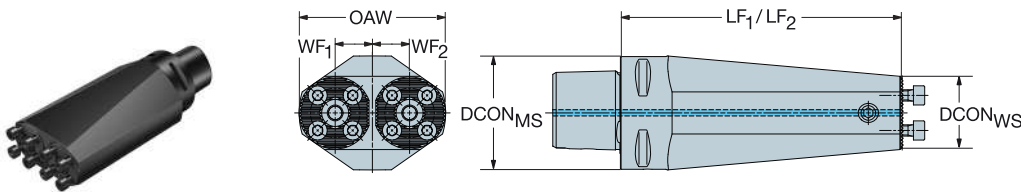
H2

# Многопозиционные адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

# Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



G1



H36



H5



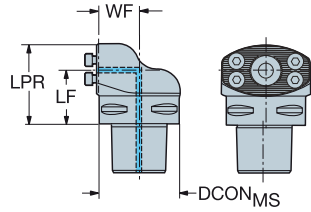
H2

A

## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

RUS

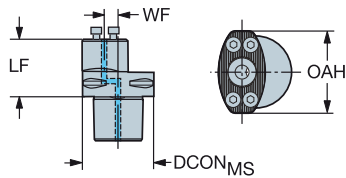
B



C

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2

D



E

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

F

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H



G1



H36



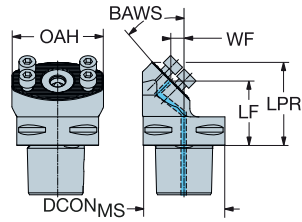
H5



H2

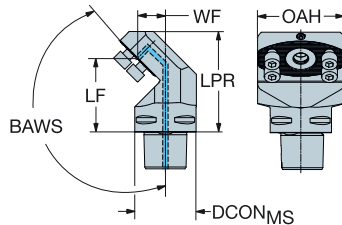
## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 45°



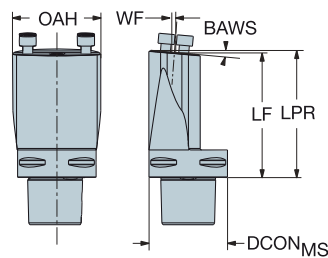
				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
				C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°



				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°



				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G1



H36



H5



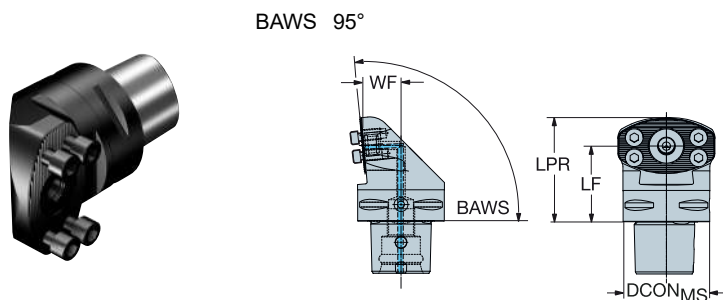
H2

A

## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

RUS

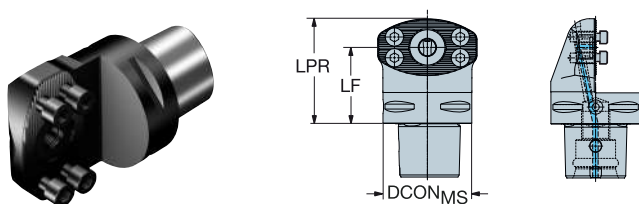
B



C

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6

D



E

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



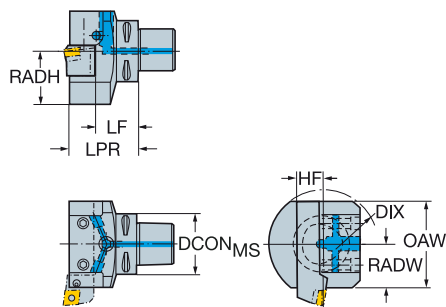
H36



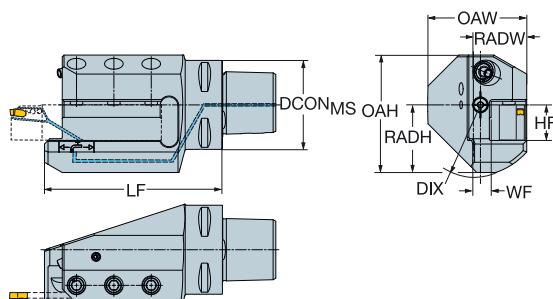
H5



## Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок



				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHA-065-20HP	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHA-070-20HP	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	C6-ASHA-080-25HP	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHA-075-25HP	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0



				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG	
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR/L-095-20HP	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6	
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L-105-20HP	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3	
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L-122-25HP	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1	
	25 x 25	3	5	C8-ASHR/L-122-25HP	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение



G1



H36



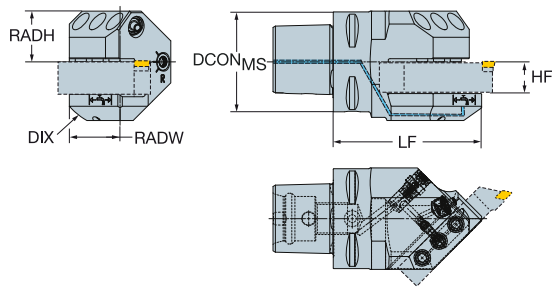
H5

A

## Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок

RUS

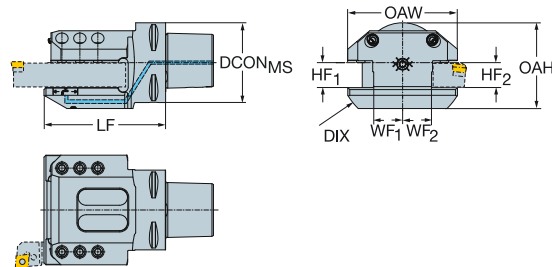
B



C

						Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG			
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6			
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2			
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8			

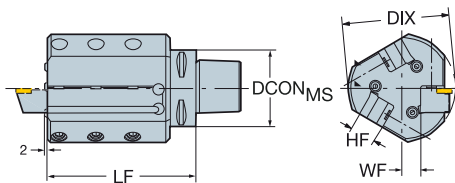
D



E

						Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7

F



G

						Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG			
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6			
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9			

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



G1



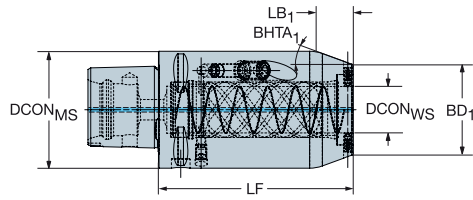
H36



H5

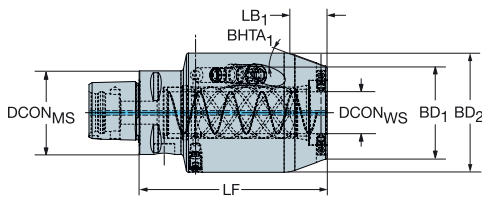
# Патроны CoroChuck™ 935 с соединением Coromant Capto®

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом



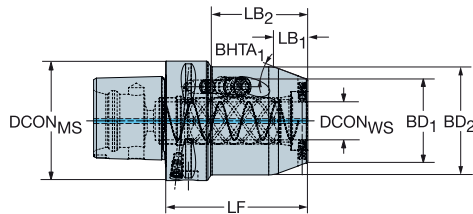
Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28



Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08



Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



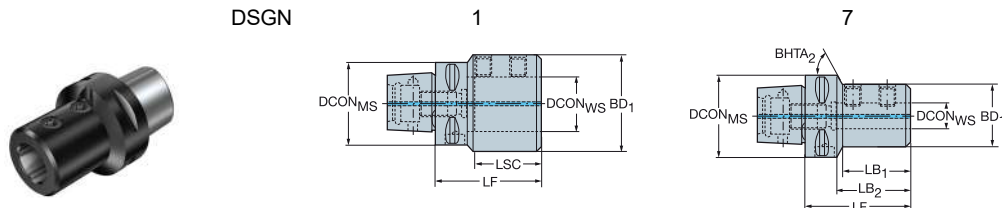
H36



H5

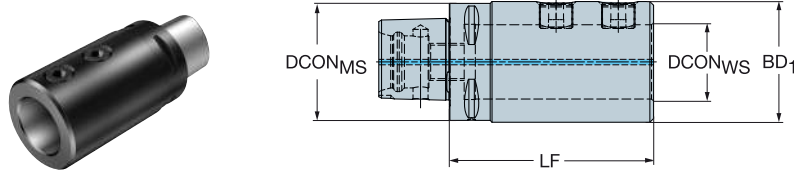
# Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



		Размеры, мм																	
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74

Для длинных втулок Easy Fix для закрепления оправок Silent Tools



		Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LF	BAR	KG	
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1	
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9	

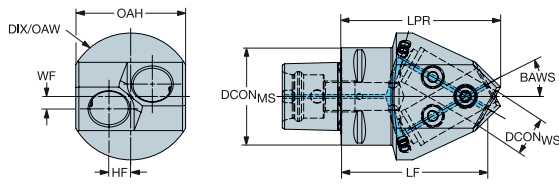
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Многопозиционный адаптер Coromant Capto® для двух расточных оправок

RUS

BAWS 30°



B

C

				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG	
C6	25	3	1	C6-ABB-25-2	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H

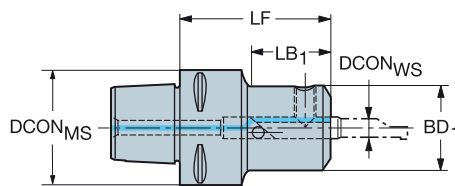
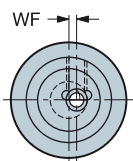


H36



H5

## Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS



					Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	(BAR)	(NM)	(KG)	
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2	
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2	
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2	
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2	
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2	
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3	
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3	
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3	
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3	
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3	
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6	
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5	
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5	
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6	
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4	
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4	
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5	
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



G1



H36

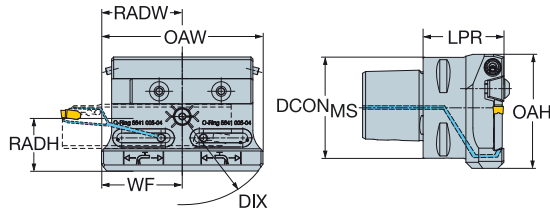


H5

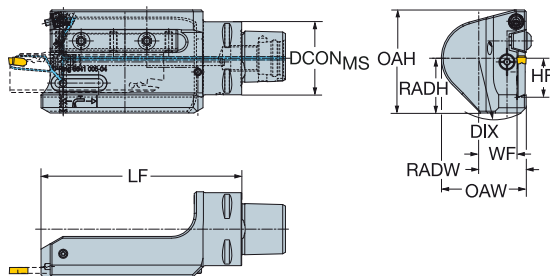


B115

## Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий



					Размеры, мм															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG			
C5	21	3	6	C5-APBA-040-21HP	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8			
C6	25	3	6	C6-APBA-050-25HP	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5			
C8	25	3	6	C8-APBA-050-25HP	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3			



					Размеры, мм															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG			
C4	21L		3	6	C4-APBL-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0			
	21R		3	6	C4-APBR-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0			
C5	21L		3	6	C5-APBL-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3			
	25L	150.0	3	6	C5-APBL-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8			
	21R		3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3			
C6	25R	150.0	3	6	C5-APBR-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8			
	25L		3	6	C6-APBL-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4			
	25R		3	6	C6-APBR-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4			
C8	25L		3	6	C8-APBL-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3			
	45L		3	6	C8-APBL-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5			
	25R		3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3			
	45R		3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5			
C10	45L		3	6	C10-APBL-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2			
	45R		3	6	C10-APBR-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2			

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G1



H36



H5

# Интерфейс со стороны станка: HSK

B

C

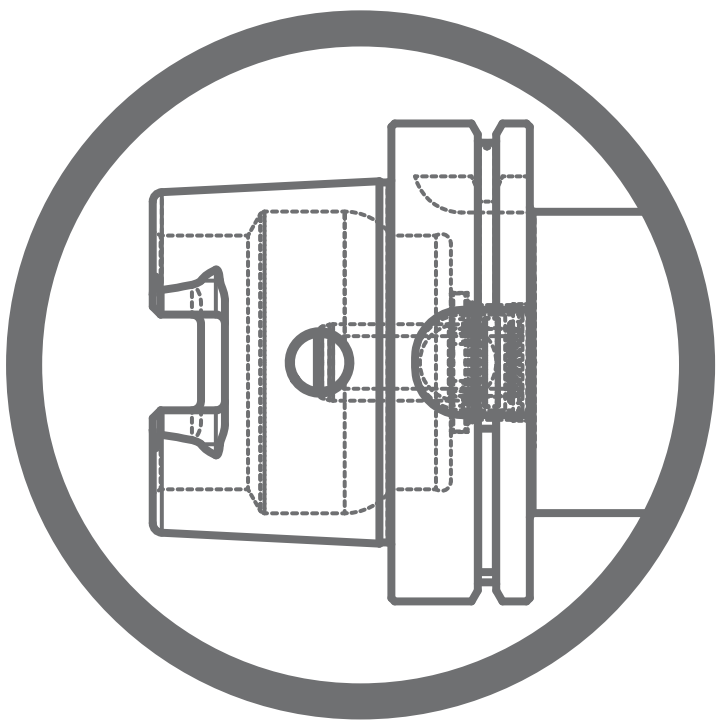
D

E

F

G

H

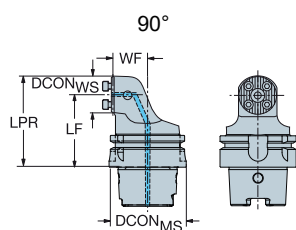




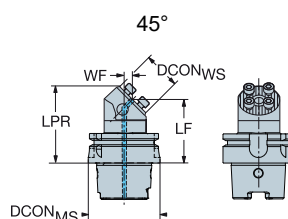
## Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



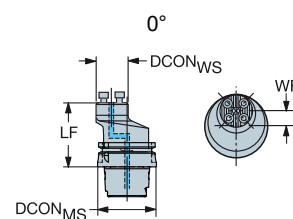
BAWS



90°



45°



0°

## BAWS 90°

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

## BAWS 45°

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

## BAWS 0°

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение



G1



H36



H5



H2

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Интерфейс со стороны станка: HSK

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK

RUS

B

C

Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4

D

E

Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ  
 Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение

F

G

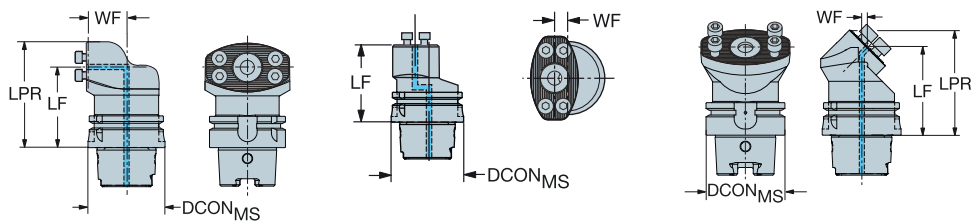
H

H36

H5

F 26

## Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL70 с конусом HSK



## BAWS 90°

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

## BAWS 45°

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

## BAWS 0°

				Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG		
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4		
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение



G1



H36



H5



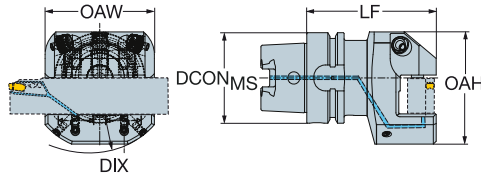
H2

A

## Адаптеры для призматических державок с конусом HSK

RUS

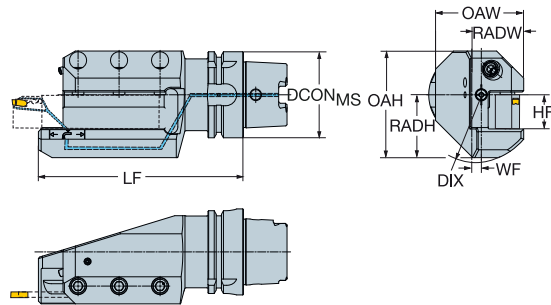
B



C

					Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0

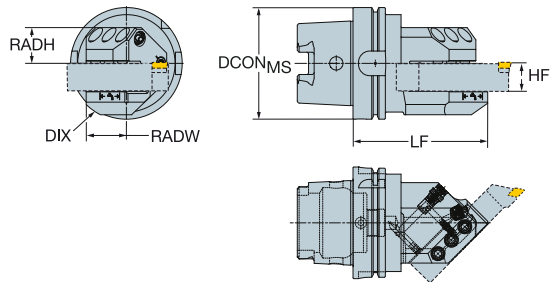
D



E

					Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG	
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1	
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7	

F



G

					Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG		
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



G1

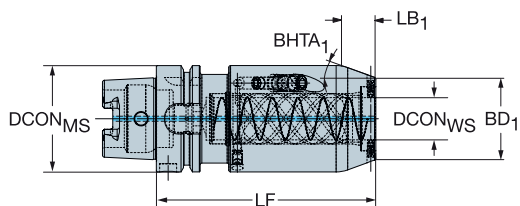


H36



H5

# Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK



				Размеры, мм														
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG
63	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



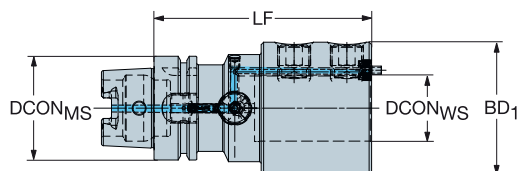
H36



H5

A

## Адаптеры для расточных оправок с конусом HSK

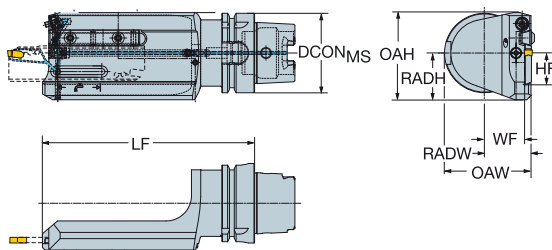


B

C

				Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

## Адаптеры для отрезных лезвий с конусом HSK



D

E

				Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



G1



H36



H5

# Интерфейс со стороны станка: призматический хвостовик

B

C

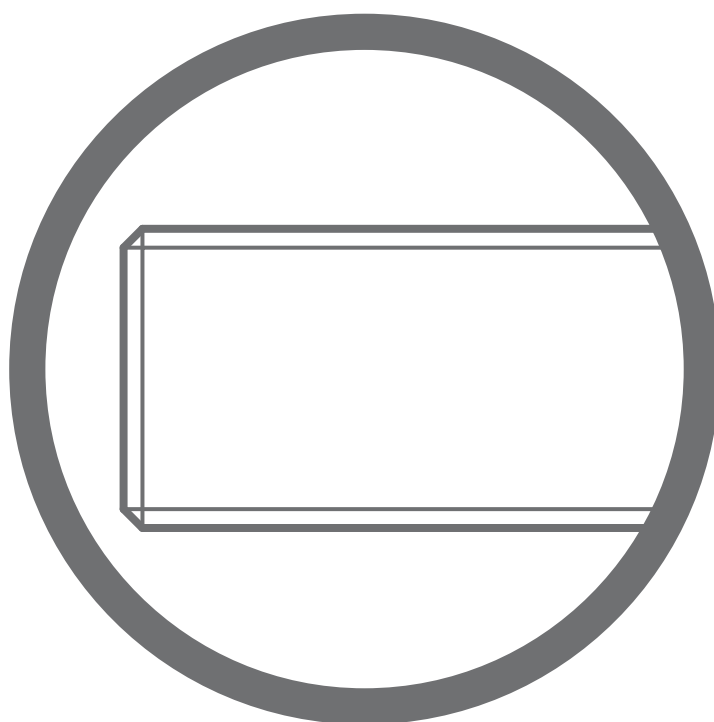
D

E

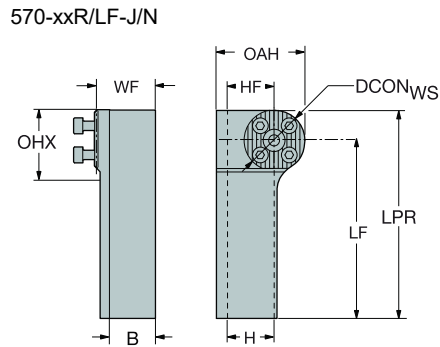
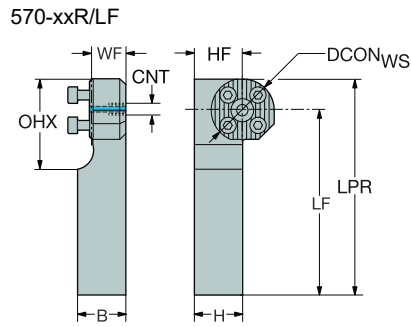
F

G

H



# Державки CoroTurn® SL

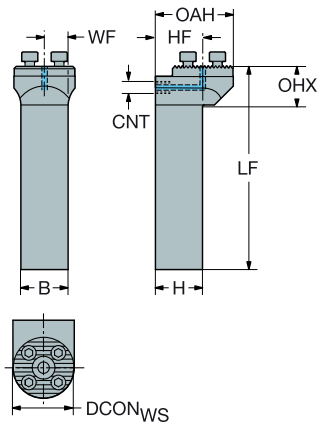


										Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG		
20 x 20	32	29.0	2	1	570-32R/LF-2020	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4		
25 x 25	32	32.0	2	1	570-32R/LF-2525	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6		
		25.0	0	0	570-32R/LF-2525N	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9		
32 x 32	40	30.0	0	0	570-40R/LF-2525N	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9		
		30.0	2	1	570-32R/LF-3232	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2		
	40	36.0	2	1	570-40R/LF-3232	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J или N в коде = усиленная державка с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутреннего подвода СОЖ.



										Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG			
20 x 20	25	21.0	2	1	570-25NG-2020	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4			
	32	21.0	2	1	570-32NG-2020	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4			
25 x 25	25	21.0	2	1	570-25NG-2525	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7			
	32	21.0	2	1	570-32NG-2525	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7			
	40	25.0	2	1	570-40NG-2525	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0			
32 x 32	32	21.0	2	1	570-32NG-3232	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2			
	40	26.0	2	1	570-40NG-3232	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3			

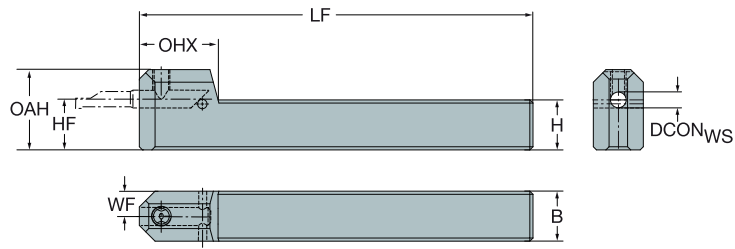
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение





## Державки CoroTurn® XS



		Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	WF	HF	OAH	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">NM</span>	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">KG</span>
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	CXS-2020-04FN	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	CXS-2020-05FN	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	CXS-2020-06FN	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	CXS-2020-07FN	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	CXS-2020-08FN	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
25 x 25	10	34.5	CXS-2020-10FN	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
	5	25.9	CXS-2525-05FN	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	CXS-2525-06FN	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	CXS-2525-07FN	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	CXS-2525-08FN	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	CXS-2525-10FN	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

N = Нейтральное исполнение



H36

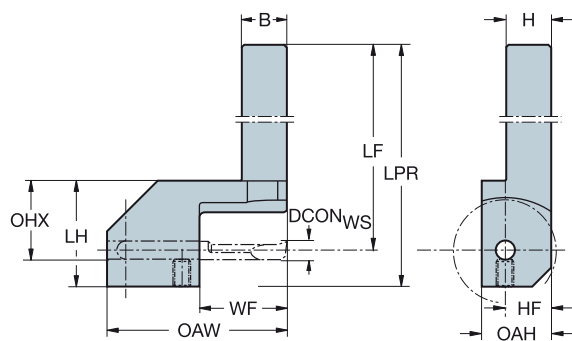


H5



B115

# Державки CoroTurn® XS



Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	CXS-1616-05R	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



H36

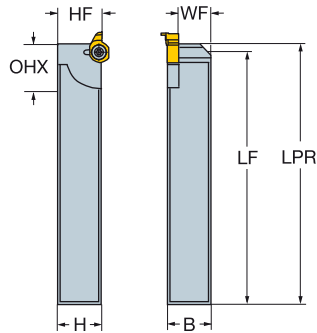


H5



B115

# Державки CoroCut® MB



			Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1	
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2	
20 x 20	09	20.0	MBG-2020-09R/L	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4	
25 x 25	09	20.0	MBG-2525-09R/L	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7	

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

**Внимание:** В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



H36



H5



B122

# Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик

B

C

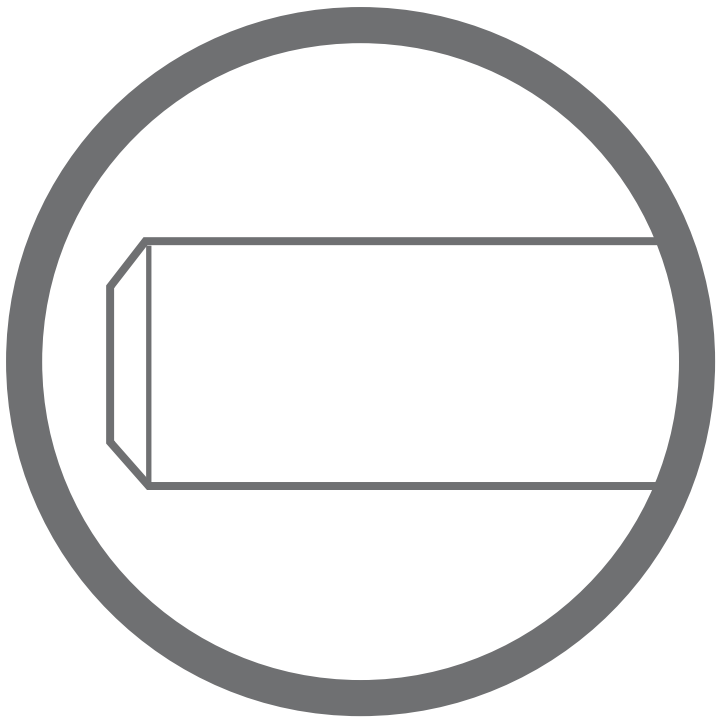
D

E

F

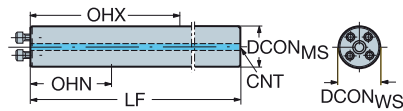
G

H



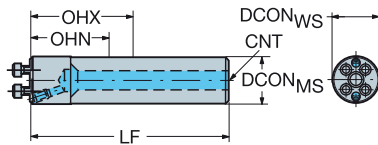
# Расточные оправки CoroTurn® SL

С канавкой для установки во втулке EasyFix



							Размеры, мм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

# Твёрдосплавные расточные оправки для резцовых головок CoroTurn® SL



С канавкой для установки во втулке EasyFix

							Размеры, мм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5

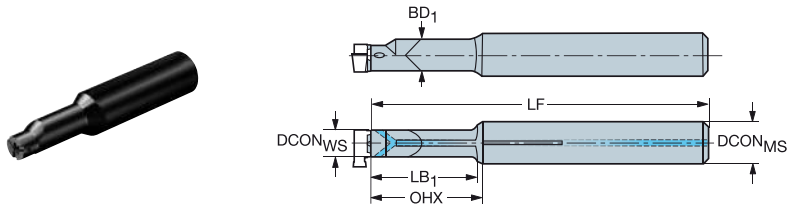


H2

**Оправки CoroCut® MB**

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик



					Размеры, мм							
CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
09	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
		11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10
11	11	60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
		20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H36



H5



B122

# Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской

B

C

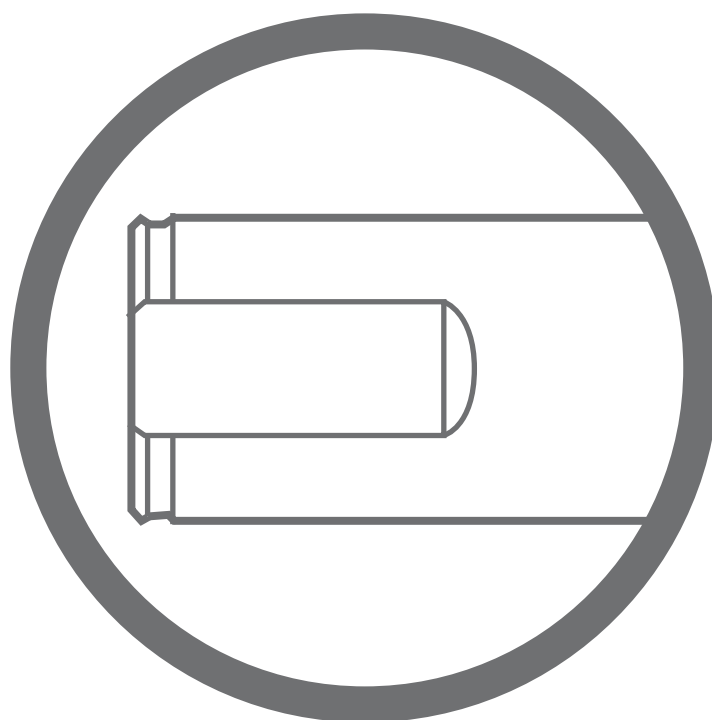
D

E

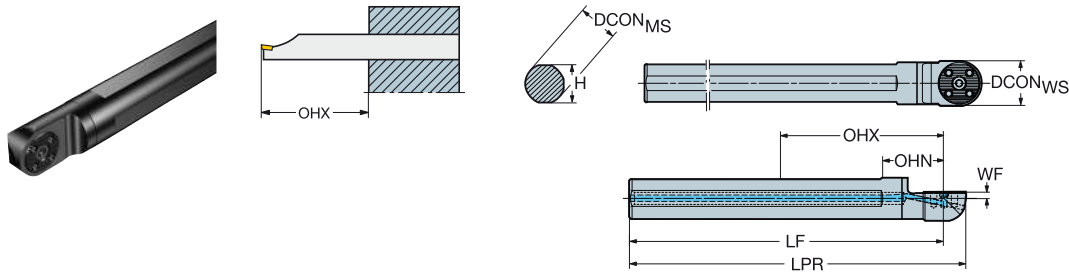
F

G

H

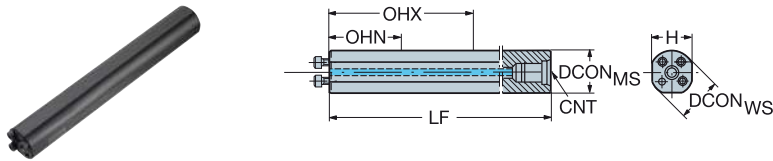


## Расточные оправки CoroTurn® SL с лыской



## Расточные оправки для обработки торцевых канавок

							Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
25	32	41.0	100.0	1	1	SL-25-32NF	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8	
32	32	41.0	128.0	1	1	SL-32-32NF	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4	
40	32	50.0	160.0	1	1	SL-40-32NF	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7	
40	40	50.0	160.0	1	1	SL-40-40NF	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7	
50	32	50.0	200.0	1	1	SL-50-32NF	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5	

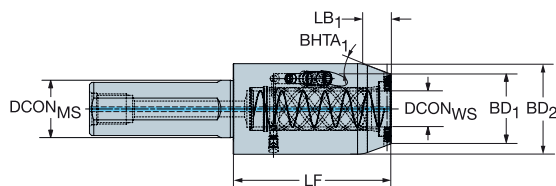


							Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	
16	16	0.0	44.0	1	3	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1	
20	20	0.0	60.0	1	3	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3	
25	25	0.0	80.0	1	3	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7	
32	32	0.0	96.0	1	1	570-2C 32 218	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1	
40	40	0.0	128.0	1	1	570-2C 40 283	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4	
50	40	0.0	168.0	1	1	570-2C 50 368-40	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2	
60	40	0.0	208.0	1	1	570-2C 60 468-40	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками



				Размеры, мм													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG		
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92		
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95		
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74		
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32		

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



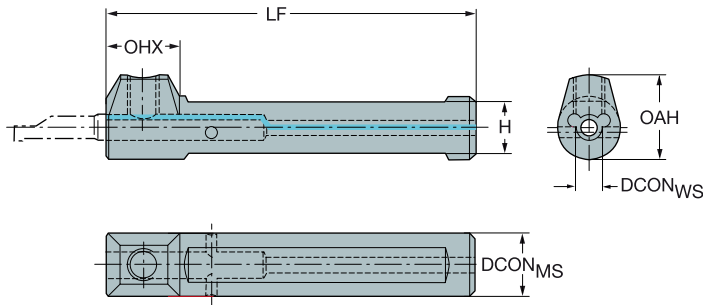
H36



H5

# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

## Цилиндрические, 2 лыски



### Стальной хвостовик

							Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	OAH	BAR	NM	KG		
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0		
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0		
16	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0		
	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0		
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0		
25	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



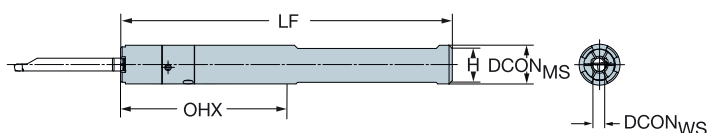
H5



B115

# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

## Цилиндрические, 2 лыски



### Стальной хвостовик

							Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG	
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	CXS-A12-04-X	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0	
	5	23.0	1	3	2	CXS-A12-05-X	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0	
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	CXS-A16-04-X	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1	
	5	23.0	1	3	2	CXS-A16-05-X	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1	
	6	26.5	1	3	2	CXS-A16-06-X	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1	
	7	26.5	1	3	2	CXS-A16-07-X	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1	
25	4	24.0	1	3	2	CXS-A25-04-X	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3	
	5	25.0	1	3	2	CXS-A25-05-X	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3	
	6	26.5	1	3	2	CXS-A25-06-X	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3	
	7	26.0	1	3	2	CXS-A25-07-X	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3	

### Твердосплавный хвостовик

							Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR	NM	KG	
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1	
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2	

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5



B115

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской

Двусторонние оправки CoroTurn® XS с лыской

B

C

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR	NM	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F

G

H

H36

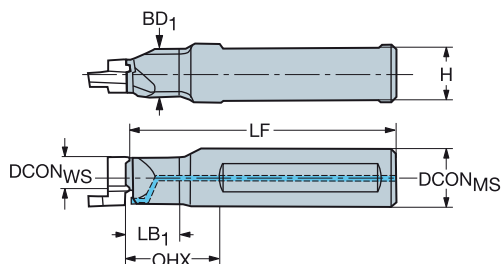
H5

B115

F 44

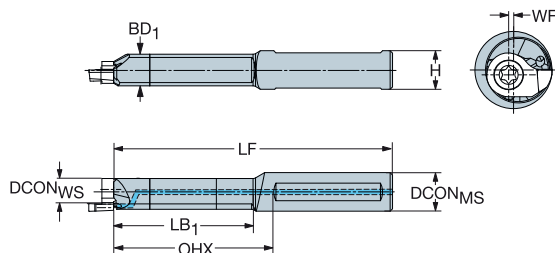
RUS

# Оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками



## Стальной хвостовик

						Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	KG		
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1		
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1		
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2		



## Твердосплавный хвостовик

						Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	KG	
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0	
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1	
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2	
09		34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1	
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1	
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1	
		45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2	
16	09	64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2	
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2	
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1	

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.  
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



H36



H5



B122

# Интерфейс со стороны станка - Закрепление болтами и CoroTurn® SL

B

C

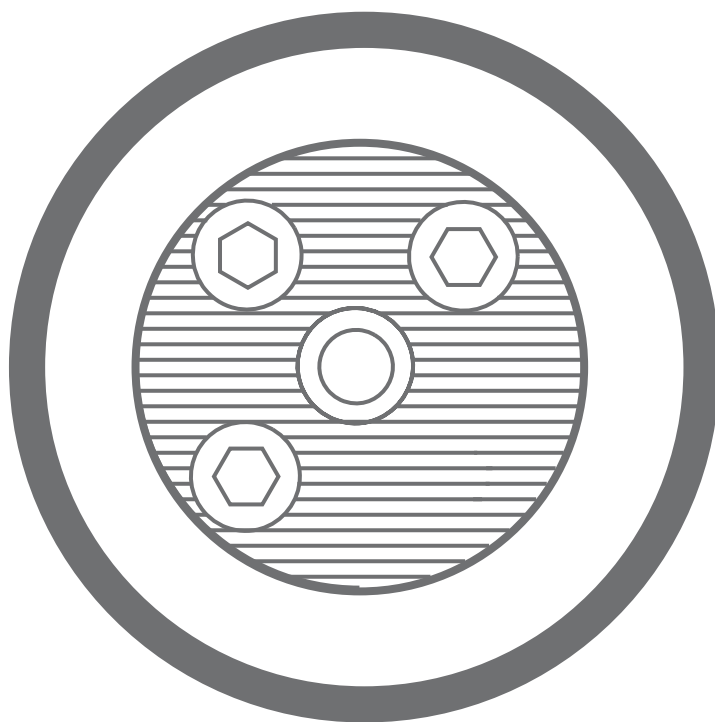
D

E

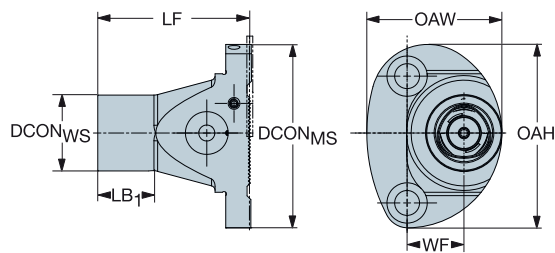
F

G

H



# Быстросменные адаптеры Coromant Capto® с соединением CoroTurn® SL



				Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LB <sub>1</sub>	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение



H36



H5

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Интерфейс со стороны станка: CoroTurn® SL

Переходники на меньший размер CoroTurn® SL

RUS

B

C

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	570-60 23-40	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

D

Многопозиционные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL

E

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	570-4-32-40-050-RA	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

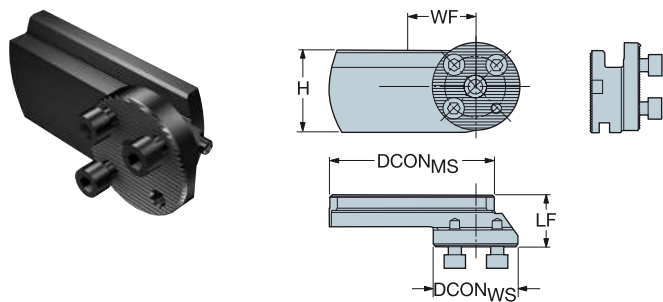
G

H

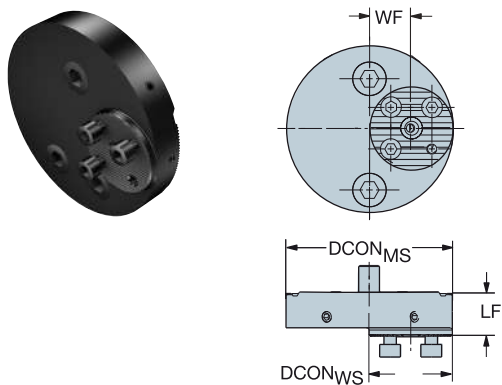
F 48



# Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL



		Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	HF	NM	KG	
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3	



		Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



H36



H5



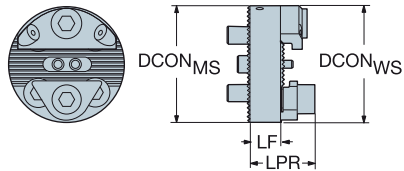
H2

A

## Адаптеры CoroTurn® SL для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

RUS

B

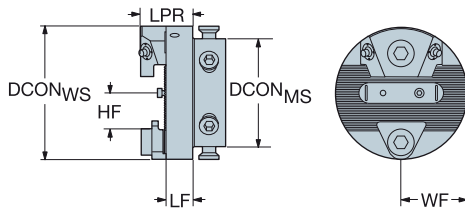


C

				Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

## Адаптер 570-80 для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

D



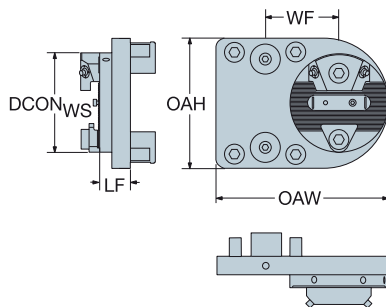
### Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL

E

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

## Адаптер с креплением болтами для резцовых головок CoroTurn® SL

F



G

### Адаптер подходит для всех расточных оправок диаметром от 200 мм

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>WS</sub>	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H



H36

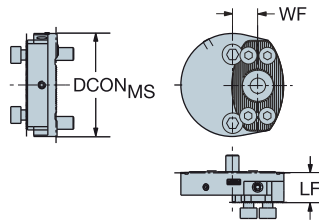


H5

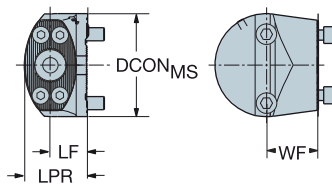


H2

# Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL70



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	DCON <sub>MS</sub>	H	LF	WF	<input type="radio"/> BAR	<input type="radio"/> NM	<input type="radio"/> KG	
					80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0	



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF	<input type="radio"/> BAR	<input type="radio"/> NM	<input type="radio"/> KG
					80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5



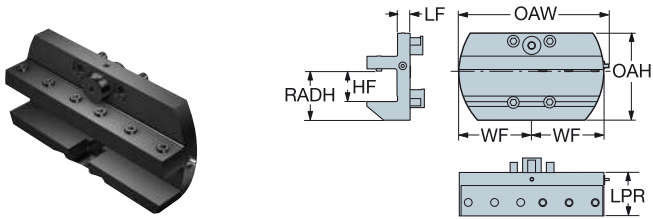
H2

A

## Адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок

RUS

B

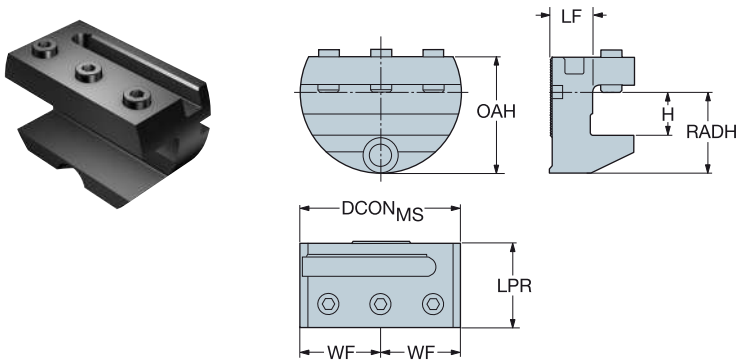


C

				Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

D

## Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок



E

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG		
80	20 x 20	570-80 20 2020R		80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7		

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H



# Silent Tools®

## Адаптеры с демпфирующим механизмом

### Область применения

- Точение, резьбонарезание и обработка канавок
- На операциях с большими вылетами (3–14×D) или при склонности к вибрациям

### Снижение вибрации при больших вылетах, более 3×D

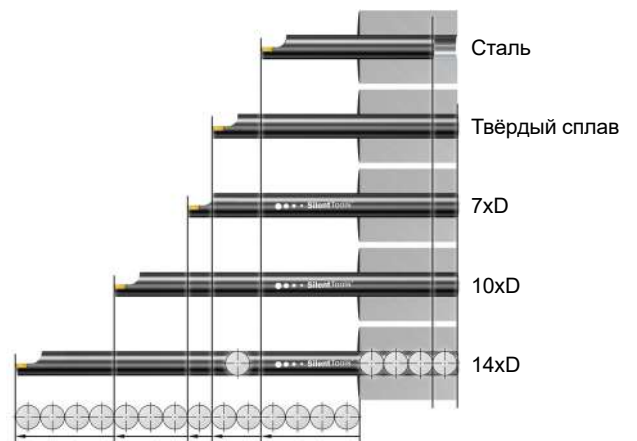
Адаптеры Silent Tools сводят вибрацию к минимуму благодаря демпферу внутри корпуса инструмента, поддерживая высокий уровень производительности и обеспечивая жёсткие допуски даже при больших вылетах



● ● ● ● SilentTools®

### Точение

Антивибрационные расточные оправки и адаптеры Silent Tools позволяют обеспечить высокую производительность и жесткие допуски даже при больших вылетах инструмента, более 3xD. Антивибрационные стальные оправки Silent Tools позволяют производить обработку при вылете инструмента до 10xD, а антивибрационные усиленные твердосплавные оправки — до 14xD.



В сочетании с режцовыми головками CoroTurn SL образуют специализированные решения для точения, резьбонарезания и обработки канавок

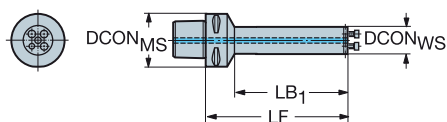


Антивибрационная система состоит из инерционного тела, установленного в резиновых пружинных втулках



E5

# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



●●● SilentTools®

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG	
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2	
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3	
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6	
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8	
	32	3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6	
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8	
C4	16	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0	
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8	
	20	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4	
		3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5	
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8	
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9	
C5	32	3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8	
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0	
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0	
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0	
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7	
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4	
C6	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5	
		3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7	
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0	
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2	
	32	3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4	
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0	
	32	3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2	
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4	
	40	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4	
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8	
	C7	32	3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
			3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
40		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6	
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2	
C8		16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
		20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
C9	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5	
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6	
	32	3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7	
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3	
	32	3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5	
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8	
	40	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8	
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2	
	40	3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7	
		3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6	
	40	3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9	
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2	
C10	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3	
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5	
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8	
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6	
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7	
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2	
40	3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4		

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E5



G1



H36

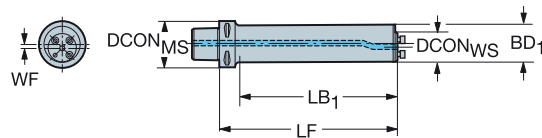


H5



H2

# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
C8	40	3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
		3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E5



G1



H36



H5



H2

A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для резьбонарезания и обработки канавок

RUS

B

● ● ● SilentTools®

C

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9

D

● ● ● SilentTools®

					Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ  
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

F

G

H

E5

G1

H36

H5

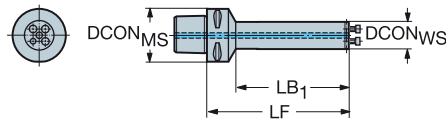
H2

F 56



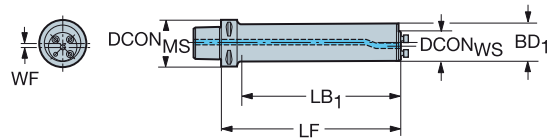
# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

## Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
		25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5



● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ  
 CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

R = Правое исполнение,  
 L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E5



G1



H36

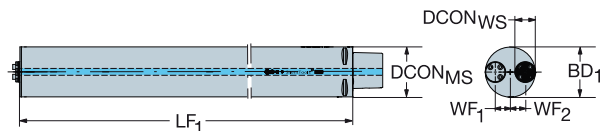


H5



H2

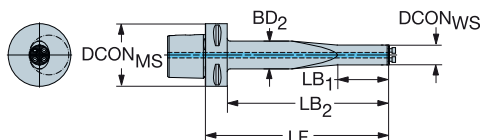
# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



●●●● SilentTools®

## Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL

					Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2



●●●● SilentTools®

## Эллиптическая расточная оправка

					Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG			
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0			
		185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2			
		255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9			
		313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6			
		393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7			
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2			
		185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4			
		230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2			
		313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2			
		393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6			

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E5



G1



H36



H5



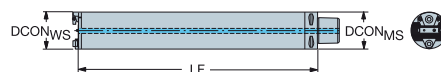
H2

# Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

DSGN 1



2



● ● ● SilentTools®

					Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E5



G1



H36



H5



H2

# Интерфейс со стороны станка: HSK

B

C

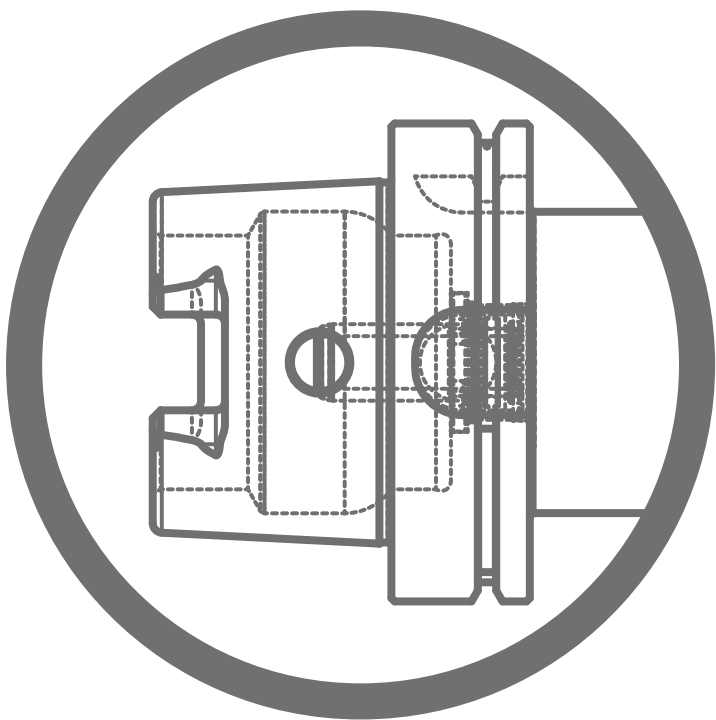
D

E

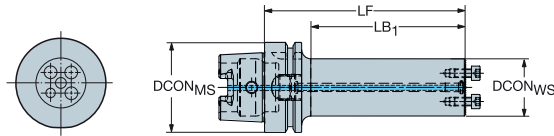
F

G

H

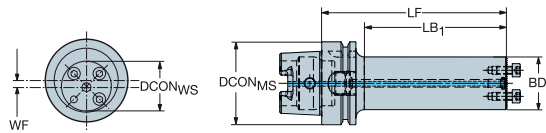


# Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5

# Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик

B

C

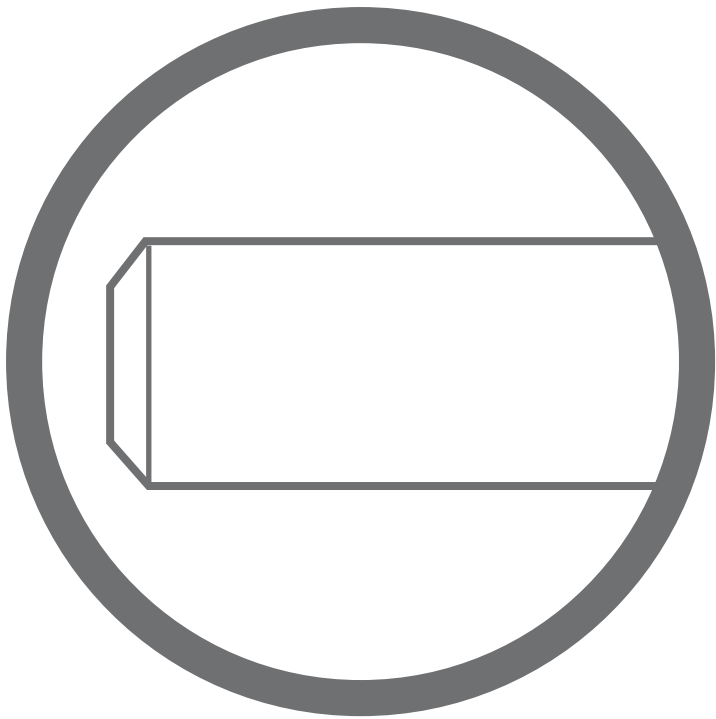
D

E

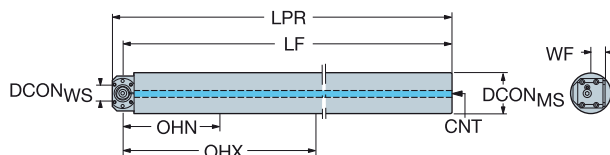
F

G

H



# Антивибрационные расточные оправки для Coromant Capto®



● ● ● SilentTools®

							Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0	
100	C3	378.0	978.0	1	1	CU-3C1001500-C3	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0	
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0	

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36

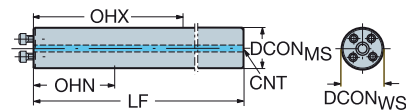


H5

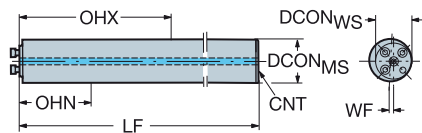
# Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL



570-3C



570-3C..40

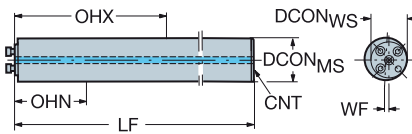


●●● SilentTools®

												Размеры, мм		
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
32	32	155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ  
 CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ



●●● SilentTools®

Для резьбонарезания и обработки канавок

												Размеры, мм		
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36



H5

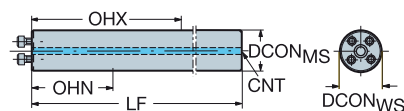


H2



# Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

## Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



●●● SilentTools®

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNCS	CXSC	Код заказа	Размеры, мм						BAR	NM	KG
							DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	CNT				
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4	
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8	
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3	
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4	
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0	
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2	
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2	
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0	
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0	
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0	
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0	
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5	
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7	
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0	

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ  
CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



H36

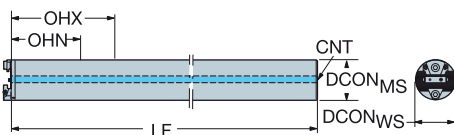


H5



H2

# Антивибрационные расточные оправки для быстросменных головок CoroTurn® SL

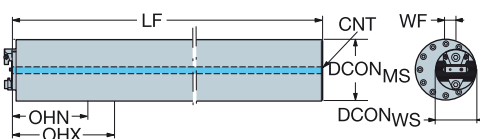


●●● SilentTools®

							Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

## Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

							Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0



●●● SilentTools®

							Размеры, мм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Если требуется инструмент с вылетом 16xD, обратитесь к региональному представителю



H36



H5



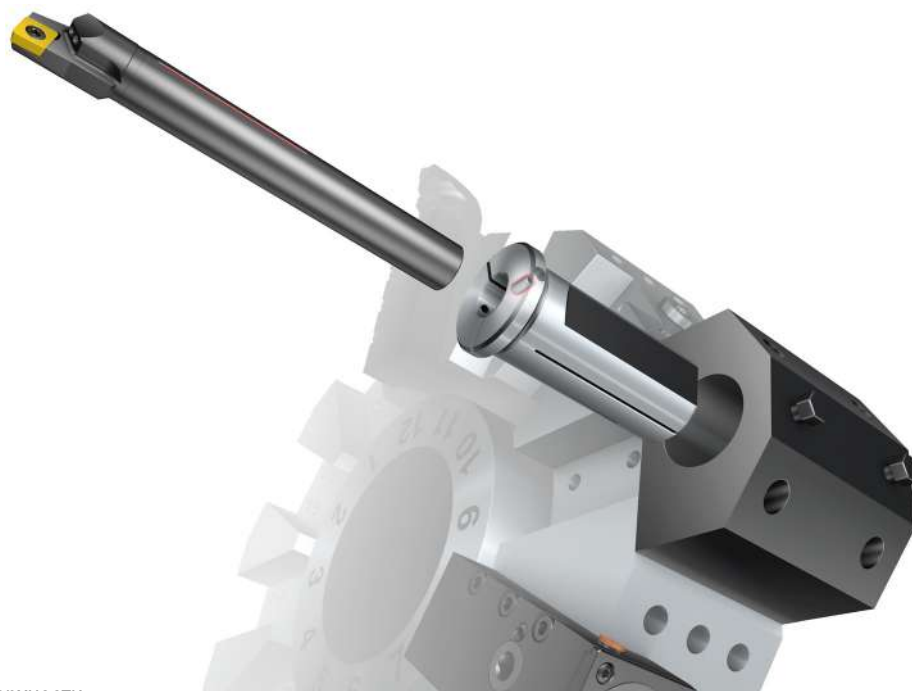
H2

# Принадлежности

Втулки	G2-G5
Упоры для державок системы QS™	G6
Втулки для подвода СОЖ	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Динамометрический ключ и биты	G20

# EasyFix™

## Втулки для цилиндрических оправок



### Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

### Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

### Всегда правильное позиционирование по высоте центров

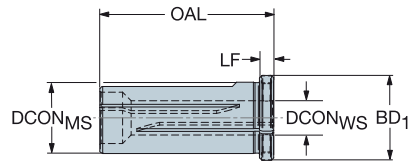
Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.



# Цилиндрические втулки EasyFix™

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением



					Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG	
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	30.5	48	5	150	0.070	
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	31.5	48	5	150	0.070	
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067	
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050	
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	48.0	48	5	150	0.051	
20	5	1	1	EF-20-05	20	5	25	18	30.5	55	5	150	0.120	
	6	1	1	EF-20-06	20	6	25	18	31.5	55	5	150	0.118	
	8	1	1	EF-20-08	20	8	25	18	38.0	55	5	150	0.115	
	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109	
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099	
	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066	
25	5	1	1	EF-25-05	25	5	30	23	30.0	61	5	150	0.208	
	6	1	1	EF-25-06	25	6	30	23	32.5	61	5	150	0.199	
	8	1	1	EF-25-08	25	8	30	23	40.0	61	5	150	0.200	
	10	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190	
	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150	
	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178	
	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080	
32	5	1	1	EF-32-05	32	5	36	30	30.5	65	5	150	0.344	
	6	1	1	EF-32-06	32	6	36	30	36.5	65	5	150	0.345	
	8	1	1	EF-32-08	32	8	36	30	39.0	65	5	150	0.340	
	10	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350	
	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332	
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299	
	20	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269	
	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120	
40	5	1	1	EF-40-05	40	5	44	38	30.5	75	5	150	0.606	
	6	1	1	EF-40-06	40	6	44	38	37.0	75	5	150	0.604	
	8	1	1	EF-40-08	40	8	44	38	46.0	75	5	150	0.620	
	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632	
	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629	
	16	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587	
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562	
	25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461	

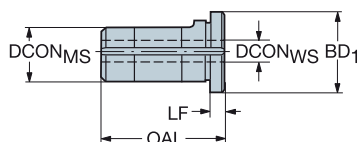


F20



H36

## Цилиндрические втулки EasyFix™

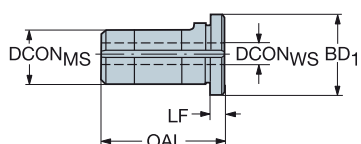


Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	132L-3220085-B	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	132L-4020105-B	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	132L-4025105-B	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	132L-5020125-B	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	132L-5025125-B	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

## Цилиндрические втулки



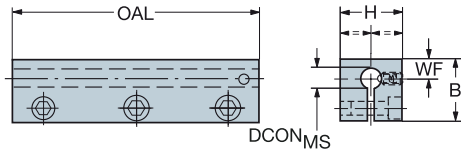
Размеры, мм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	132L-40-32	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	132L-50-32	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	132L-50-40	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	132L-60-32	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	132L-60-40	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	132L-60-50	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

Регулируется винтом (без EasyFix)



# Призматические втулки Easy-Fix



		Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG	
20 x 20	5	131-2005-B	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232	
	6	131-2006-B	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228	
	8	131-2008-B	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218	
	10	131-2010-B	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201	
25 x 25	12	131-2512-B	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328	
	16	131-2516-B	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276	
32 x 40	20	131-3220-B	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752	
	25	131-3225-B	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630	

B

C

D

E

F

G

H



H36

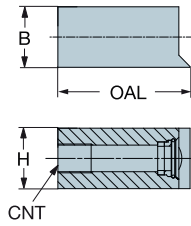
A

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Система крепления QS™

## Упоры для державок системы QS™

B



C

Код заказа	Размеры, мм			
	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

D

E

F

G

H



H36

G 6

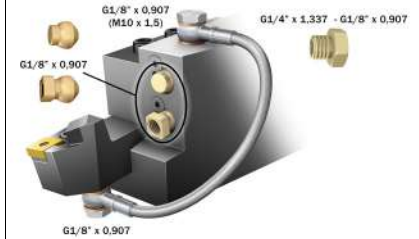


RUS



# Узел подвода СОЖ

## Высокоточная подача СОЖ











Длина шланга, мм	Прямой штуцер - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - угловой штуцер "банджо"		
	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во
150	5693 066-011	5693 066-01 <sup>1)</sup>	1	5693 067-011	5693 067-01 <sup>1)</sup>	1	5693 068-011	5693 068-01 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
200	5693 066-021	5693 066-02 <sup>1)</sup>	1	5693 067-021	5693 067-02 <sup>1)</sup>	1	5693 068-021	5693 068-02 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
250	5693 066-031	5693 066-03 <sup>1)</sup>	1	5693 067-031	5693 067-03 <sup>1)</sup>	1	5693 068-031	5693 068-03 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
300	5693 066-041	5693 066-04 <sup>1)</sup>	1	5693 067-041	5693 067-04 <sup>1)</sup>	1	5693 068-041	5693 068-04 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
				5692 063-07	1	5692 063-08	4		
				5692 063-08	3				

<sup>1)</sup> Шланг. Не может быть заказан отдельно.

Другие комплектующие могут быть заказаны отдельно. Минимальное количество для заказа - 2 шт.

### Комплектующие, при заказе включены в комплект

							
Заглушка канала СОЖ VDI G1/8\" data-bbox="69 808 158 835"/>	Пробка VDI 5692 063-02	G1/8\" data-bbox="298 825 361 835"/>	M10x1.5 5692 063-04	M10x1.5 5692 063-05	G1/8\" data-bbox="598 825 661 835"/>	G1/4\" data-bbox="698 825 835 835"/>	Шайба (M10) 5692 063-08

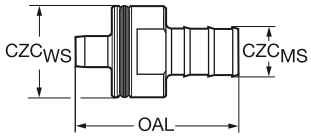
ИНФОРМАЦИЯ: Этот узел подвода СОЖ заменяет шланги CoroTurn HP (и удлинитель 5692 067-01) 5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03. "Узел подвода СОЖ CoroTurn HP" (5692 070-01) все ещё доступен для заказа с медными или стальными трубками  $\varnothing$  6 мм с принадлежностями (5692 061-01) и (5692 062-01).

A

## Втулки для подвода СОЖ

RUS

B

	Для оправки диаметром	Код заказа	Размеры, мм		
			CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OAL
	6	CS-060-054	5.4	6.0	25.0
	8	CS-080-066	6.6	8.0	28.5
	10	CS-100-086	8.6	10.0	28.5
	12	CS-120-086	8.6	12.0	38.0
	16	CS-160-137	13.7	16.0	40.0
	20	CS-200-137	13.7	20.0	40.0
	25	CS-250-137	13.7	25.0	44.0

C

D

E

F

G

H

# Coromant Capto®

## Три системы в одной

### Область применения

- Coromant Capto применяется на всех типах станков:
- Токарные обрабатывающие центры — быстросменность и подача СОЖ под высоким давлением
- Многоцелевые станки и обрабатывающие центры — адаптеры для вращающегося инструмента, модульная инструментальная оснастка и быстросменная оснастка
- Соединение Coromant Capto имеет шесть типоразмеров для любой области применения: С3-С10



### Преимущества и особенности

- Гибкость за счет широкой модульности
- Высокая стабильность и точность
- Минимальная номенклатура инструмента
- Сокращение времени наладки
- Передача большого крутящего момента
- Высокая прочность на изгиб
- Быстрая и автоматизированная смена инструмента
- Новая технология подачи СОЖ через фиксированные сопла для обеспечения надежности процесса обработки даже при низких давлениях СОЖ
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением, от станка до режущей кромки
- Сбалансированность и соосность
- Самоцентрирование

### Быстросменная оснастка

- Токарные центры
- Токарно-карусельные станки

Инструментальные блоки Coromant Capto для стационарного и приводного инструмента сокращают время наладки и смены инструмента для эффективного использования станка.

### Интегрированный шпиндель

- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки
- Обрабатывающие центры с возможностью точения

Система Coromant Capto, интегрированная в шпиндель, повышает стабильность и универсальность.

### Модульная система

- Обрабатывающие центры
- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки

Адаптеры Coromant Capto в комбинации с удлинителями и переходниками на меньший размер соединения позволяют собирать инструменты с различными вылетами и конструкцией независимо от системы крепления станка.

### Ассортимент Coromant Capto®

Программа Coromant Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.



# Приспособление для сборки и разборки оснастки

Корпус приспособления

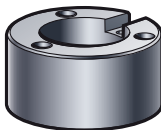
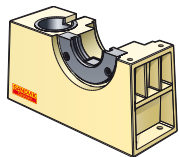
Код заказа:

Корпус приспособления для втулок

Код заказа:

391.500

391.501



Код заказа



Втулка	Тип крепления, размер
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA04	HSK 40, форма A/C
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	HSK 63, форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Код заказа

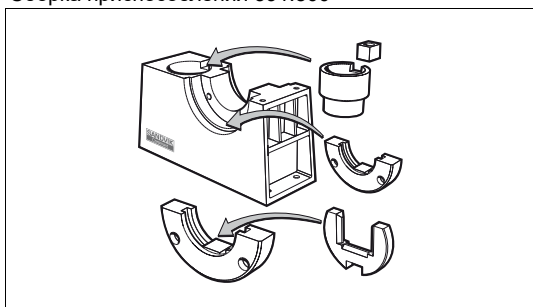


Фланец	Насадка	Тип крепления, размер
391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto, размер C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto, размер C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto, размер C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto, размер C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto Размер C8
	391.530-C10*	Coromant Capto, размер C10
391.510-HA04		HSK 40, форма A
391.510-HA05		HSK 50, форма A
391.510-HA06		HSK 63, форма A
391.510-HA08		HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA12		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

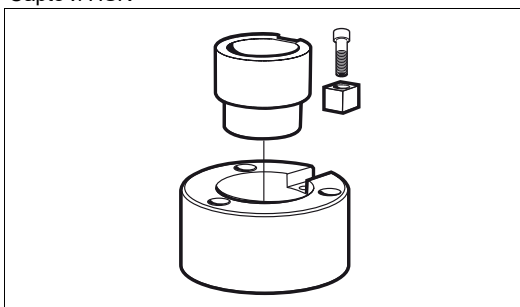
Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

\* Комбинированный фланец/скоба

Сборка приспособления 391.500



Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

Выберите втулку для закрепления. Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

# Инструментальная тележка для Coromant Capto

## Быстросменная инструментальная оснастка



1. Держатель инструментальных панелей
2. Инструментальные панели
3. Литые гнёзда (заказываются отдельно)

B

Код заказа	В комплект входят:		
CCW-KIT	ТС-0	4 шт.	Инструментальные панели
	ТСС-2	4 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа: 1 тележка CCW-KIT + гнёзда

C

## Стойка

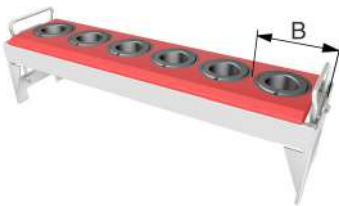


Код заказа
BS-KIT

Полный комплект для заказа: 1 стойка BS-KIT + литые гнёзда

D

## Литые гнёзда - заказываются отдельно



E

Код заказа	Ширина (B), мм	Мак число гнезд на одной панели
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

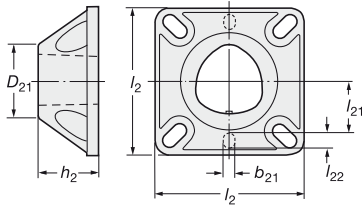
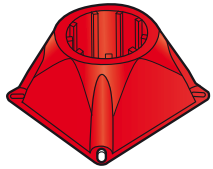
F

G

H

# Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями

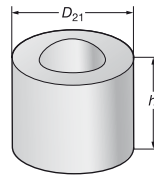
Coromant Capto®



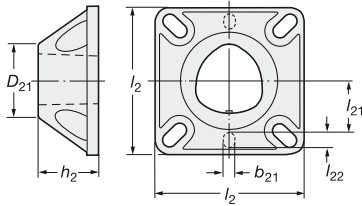
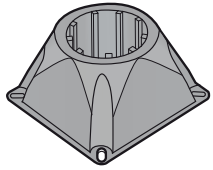
**-4000**

Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)

**-6000-B**



Алюминиевая заготовка



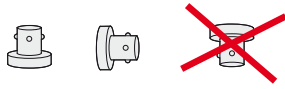
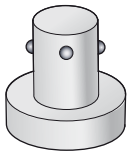
**-5000**

Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм и 25 мм.
		$b_{21}$	$D_{21}$	$h_2$	$l_2$	$l_{21}$		
C3	C3-C-4000	-	32	26	65	-	-	Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
C4	C4-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-4000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-4000	8	80	63	116	41	10	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-5000	8	80	63	116	41	10	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C8	C8-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C10	C10-C-6000-B	-	138	80	-	-	-	

## Зажимной элемент для кассет

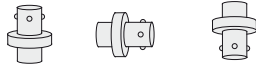
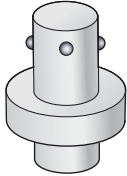
-PL



### Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL



### Механический зажимной элемент

Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверх, так и вниз.

CZC	Код заказа	Тяговое усилие, Н	
C4	C4-PL-01	55	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	C5-PL-01	120	
C6	C6-PL-01	150	
C8	C8-PL-01	240	
CZC	Код заказа	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C4	C4-AL-01	40	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	C5-AL-01	60	
C6	C6-AL-01	75	
C8	C8-AL-01	110	
C10	C10-AL-01	150	
CZC	Код заказа	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C6	C6-AL-02	75	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C8	C8-AL-02	110	

B

C

D

E

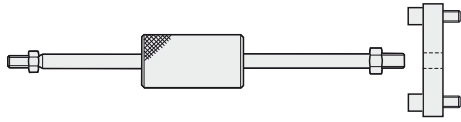
F

G

H

## Сборочный элемент

Устройство для удаления базовой втулки из базового держателя с ручным и автоматическим закреплением резцовых головок



Извлечение инструмента

Инструмент для извлечения базовой втулки

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

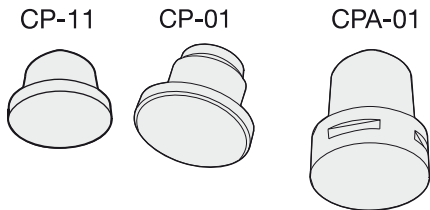
	Код заказа
CZC	
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Инструмент для извлечения базовой втулки из инструментальных блоков, может использоваться совместно с CC-ET-01/02



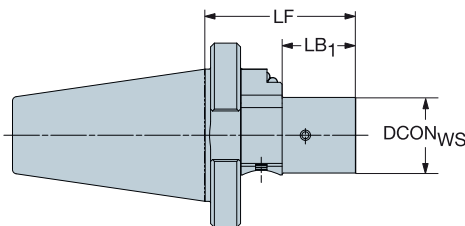
	Код заказа	Комплектующие	
CZC		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

## Заглушки



CZC	Код заказа		
	Ручной зажим	Автоматический зажим	Тип 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

## Адаптер для предварительной настройки



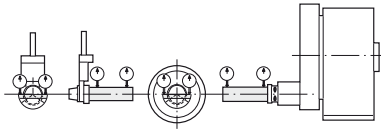
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Код заказа	Размеры, мм						kg
			DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>		
50.0	C3	C3-PMU-150	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02	
	C4	C4-PMU-150	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21	
50.0	C5	C5-PMU-150	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60	
	C6	C6-PMU-150	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42	
50.0	C8	C8-PMU-150	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80	



# Сборочный элемент

## Эталонные оправки

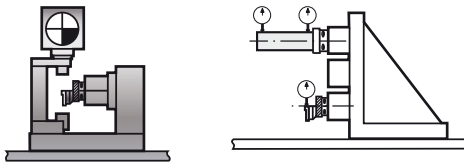
Проверка положения захвата Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Coromant Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.

Поэтому Coromant предлагает эталонные оправки, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

Проверка параллельности  
оси базовой поверхности

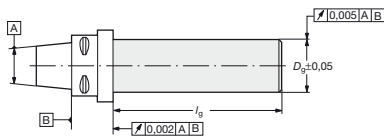


- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры  $f_1$  и  $l_1$ ). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Крепежное приспособление

Предварительная установка инструмента Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

## Осевая эталонная оправка

### Эталоны MAS-11

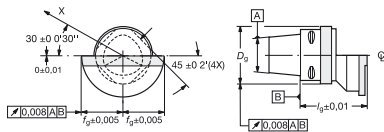


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм	
		$D_g$	$l_g$
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

## Комбинированная эталонная оправка

### Эталоны MAS-01

Трёхгранник Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм		
		$f_g$	$l_g$	$D_g$
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

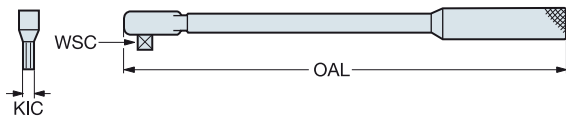
## Комбинированная эталонная оправка

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм	
		$l_g$	$D_g$
C4	C4-MAS-25 140	140	25
C5	C5-MAS-32 145	145	32
C6	C6-MAS-40 180	180	40
C8	C8-MAS-40 240	240	40

# Динамометрические ключи

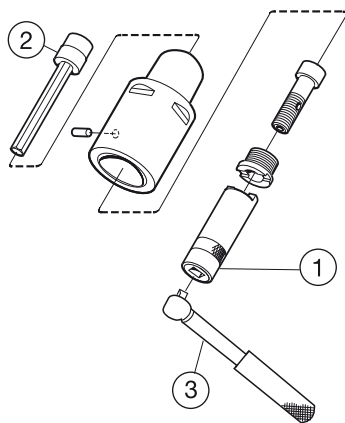
Coromant Capto®

## Динамометрический ключ для инструментальных блоков



CZC	Динамометрический ключ				Бита для ключа		Приводной блок		
	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Стационарный блок	Код заказа	КIC	Код заказа	КIC
C3	C-ТК-01М	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5	
C4	C-ТК-01М	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8	
C5	C-ТК-01М	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10	
C6	C-ТК-01М	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12	
C8	C-ТК-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12			
C10	C-ТК-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17			

## Динамометрический ключ для модульных сборок, закрепление центральным болтом



CZC	3. Динамометрический ключ				2. Удлинитель ключа		1. Ключ для гайки	
	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	КIC	Код заказа	КIC
C3	C-ТК-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13	
C4	C-ТК-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10	
C5	C-ТК-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11	
C6	C-ТК-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12	
C8	C-ТК-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12	
C10	C-ТК-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14	

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

## Динамометрические ключи

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

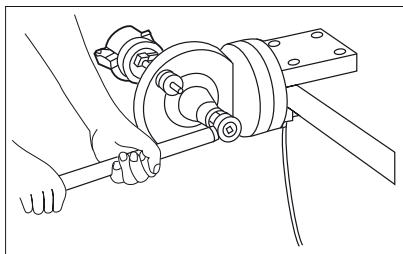
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

CZC	Закрепление Давление, бар	Разжим Давление, бар
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®



Закрепление центральным болтом

CZC	Крутящий момент Нм
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

# Приспособление для настройки положения режущей кромки

В

Новое приспособление предназначено для установки положения режущей кромки расточных оправок CoroTurn® SL с цилиндрическим хвостовиком относительно высоты центров станка.

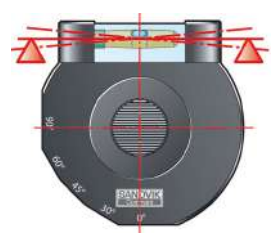
С

Как правильно использовать это приспособление:

- Приложить приспособление для настройки к рифленому торцу цилиндрической расточной оправки
- Установить расточную оправку в правильное положение
- Когда пузырек воздуха находится по центру, оправка выставлена и готова к работе



Прикрепите приспособление к рифленому торцу



Поворачивайте оправку до установки в правильное положение

Д

Простое в использовании приспособление обеспечивает быструю и легкую настройку расточных оправок диаметром более 25 мм (.984"). Его также можно применять для многоцелевых станков.



Когда пузырек воздуха занимает правильное положение - оправка выставлена.

Код заказа: SL-CHS-01

Е

## Заглушка

Ф



Принадлежности (заказываются отдельно)

Г

CZC <sub>WS</sub>	Код заказа
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

Н

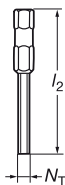
# Принадлежности

## Момент затяжки для CoroTurn® SL



Размер	Бита для ключа	Размер ключа	Динамометрический ключ	Момент затяжки, Нм
16	5680 111-01	3/32"	5680 105-02	2.0
20	5680 111-01	7/64"	5680 105-02	2.8
25	5680 110-01	3 мм	5680 105-05	3.7
32	5680 110-01	4 мм	5680 105-06	8.8
40	5680 110-01	5 мм	5680 099-01	17
70	5680 035-11	6 мм	C-TK-01M	30

## Шестигранные биты



Бита для ключа	OAL		Метрический комплект N <sub>T</sub> мм	Дюймовый комплект N <sub>T</sub> дюйм
	мм	Дюйм		
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16", 5/64", 3/32", 7/64", 1/8", 9/64", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"

# Принадлежности

## Информация

Для достижения наилучшей работоспособности нашего инструмента, особенно при выполнении операций отрезки и обработки канавок, необходимо обеспечить правильный момент затяжки режущих пластин.

Ассортимент Sandvik Coromant включает в себя четыре динамометрических ключа метрического исполнения с битами для различных размеров Torx Plus.

**5680 105-01**  
**5680 105-02**  
**5680 105-03**  
**5680 105-04**



**5680 105-05**  
**5680 105-06**  
**5680 105-07**  
**5680 105-08**



Динамометрический ключ	Крутящий момент Нм	Исполнение
<b>5680 105-01</b>	0.3 - 1.2	Прямой
<b>5680 105-02</b>	1.2 - 3.0	Прямой
<b>5680 105-05</b>	3.0 - 6.0	Угловая
<b>5680 105-06</b>	4.0 - 8.8	Угловая

Бита для ключа	OAL	NT
	мм	Torx Plus
<b>5680 084-01</b>	50	8IP
<b>5680 084-02</b>	50	15IP
<b>5680 084-03</b>	89	15IP
<b>5680 084-04</b>	50	7IP
<b>5680 084-05</b>	50	9IP
<b>5680 084-06</b>	50	10IP
<b>5680 084-07</b>	50	20IP
<b>5680 084-08</b>	89	20IP
<b>5680 084-09</b>	89	25IP
<b>5680 084-10</b>	89	30IP
<b>5680 084-11</b>	50	6IP
<b>5680 084-12</b>	80	27IP
<b>5680 084-13</b>	35	50IP

Бита для ключа	OAL	NT
	мм	Torx Plus
<b>5680 084-14</b>	50	30IP
<b>5680 084-15</b>	25	15IP
<b>5680 084-16</b>	25	30IP
<b>5680 084-17</b>	25	6IP
<b>5680 084-18</b>	25	7IP
<b>5680 084-19</b>	25	8IP
<b>5680 084-20</b>	25	9IP
<b>5680 084-21</b>	25	10IP
<b>5680 084-22</b>	25	20IP
<b>5680 084-23</b>	25	25IP
<b>5680 083-01</b>	25	HEX3
<b>5680 083-04</b>	50	HEX2,5

# Общая информация

# CoroTurn® SL

## Модульная система адаптеров со сменными резцовыми головками

### Область применения

- Для внутреннего и наружного точения, обработки канавок и резьбонарезания
- Резцовые головки отлично работают в сочетании с антивибрационными расточными оправками Silent Tools™ на операциях, где необходим длинный вылет инструмента или при склонности к вибрациям
- Для обработки всех групп материалов

### Преимущества и особенности

- Оригинальное соединение Serration Lock (SL) (с рифленной поверхностью) обладает чрезвычайной жесткостью и позволяет создавать большое число комбинаций инструмента при небольшой номенклатуре адаптеров и резцовых головок
- Доступны адаптеры для внутренней и наружной обработки
- Сопла на резцовых головках направляют СОЖ точно в зону резания, обеспечивая хорошее стружкодробление и повышенную стойкость инструмента
- Износу подвергаются, в основном, сменные резцовые головки, что продлевает срок службы адаптера
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Адаптеры с внутренним подводом СОЖ для эффективной подачи СОЖ



CoroTurn® SL включает четыре различные системы:

#### 1. Резцовые головки, державки и адаптеры



#### 2. CoroTurn® SL70 для профильной обработки и обработки карманов



#### 3. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий большого диаметра



#### 4. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий малого диаметра



F2



# Сверхтвёрдые режущие материалы

## Пластины без задних углов и с задними углами

### Кубический нитрид бора (CBN)

Уникальная линейка сплавов CBN для точения материалов высокой твёрдости (НРТ), обеспечивающая эффективную обработку в заданной области применения.



T-Max® P  
CoroTurn® 107  
CoroTurn® TR

### Керамика

Линейка керамических сплавов включает в себя решения для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой твёрдости.



T-Max®

### Поликристаллический искусственный алмаз (PCD)

Эффективен при обработке цветных металлов.



CoroTurn® 107  
T-Max®

# Wiper

## Режущие пластины для повышения производительности

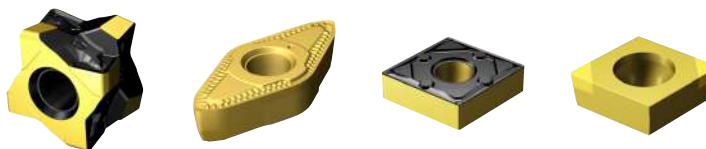
В

Для увеличения подачи без снижения качества обработанной поверхности

TECHNOLOGY  
**Wiper**

### Wiper

Конструкция радиуса при вершине пластин Wiper позволяет выполнять обработку с высокими подачами без ухудшения качества обработанной поверхности и стружкодробления.



С

- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое лучше

Д

# iLock™

## Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

Е

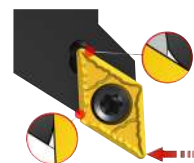
### Область применения

- Высокая размерная точность
- Высокая стойкость инструмента
- Хороший контроль над стружкодроблением

Инструменты с креплением iLock имеют направляющие или рифления на державке и соответствующие пазы на режущей пластине для жесткой фиксации последних. Это предотвращает воздействие сил резания на положение режущей кромки.

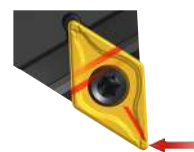


Ф



Силы резания вызывают микроперемещения режущей пластины в гнезде державки.

Г



Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок CoroTurn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

Н

**CNSC****Тип подвода СОЖ к инструменту**

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

**CXSC****Тип подвода СОЖ к зоне резания**

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

**Высокоточная подача СОЖ**

Державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ

**Для улучшения контроля над стружкодроблением, повышения надежности процесса обработки и увеличения стойкости инструмента**

Предназначены для давления СОЖ до 275 бар











Предварительно настроенные и фиксированные сопла Sandvik Coromant создают параллельные ламинарные струи СОЖ, направляя их с высокой скоростью точно в зону резания. Точность и характер этих струй отличают эту систему от прочих, обеспечивая более оптимальный контроль над стружкодроблением и высокую надёжность процесса. Положительный эффект проявляется уже при низком давлении СОЖ, но чем выше давление, тем легче поддаются резанию более труднообрабатываемые материалы.



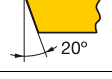
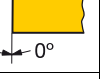
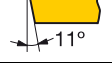
# Пластины для общего точения

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

### 1 Форма пластины

C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

### 2 Задний угол

B 	C 
E 	N 
P 	O Другое значение

### 3 Допуски











Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 <sup>1)</sup>
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 <sup>1)</sup>
E	±0.025	±0.025

<sup>1)</sup> Зависит от размера IC. См. ниже.








Диаметр вписанной окружности IC мм	Класс точности	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

### 4 Тип пластины

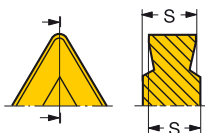
A 	Q 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X 
	Спец. конструкция

### 5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

# Пластины для общего точения

## 6 Толщина пластины, S мм



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S = 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

## 7 Радиус при вершине, RE, мм

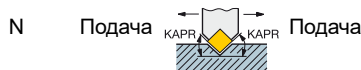
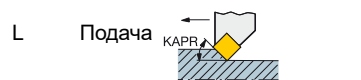


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

## 8 Тип режущей кромки

F	Острая кромка
A	Округленная режущая кромка (ANSI)
E	Округленная режущая кромка
T	Кромка с отрицательной фаской
K	Кромка с двойной отрицательной фаской
S	Округленная кромка с отрицательной фаской

## 9 Исполнение инструмента



## 12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки
- HGR = Стружколом для удаления упрочнённого слоя

## 7 \* Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрический размер, выраженный целым числом.

В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

# Пластины из сверхтвёрдых режущих материалов

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>T</b>	<b>010</b>	<b>20</b>	<b>R</b>	<b>A</b>	<b>WG</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

### 1 Форма пластины

C	D
K	R
S	T
V	W

### 2 Задний угол

B	C
E	N
P	O Другое значение

### 3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 <sup>1)</sup>
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 <sup>1)</sup>
E	±0.025	±0.025

<sup>1)</sup> Зависит от размера IC. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности IC мм	Класс точности	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875	±0.10	±0.18
16.0		
19.05		
20.0		
25.0		
25.4	±0.13	±0.25
31.75		
32.0		

Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

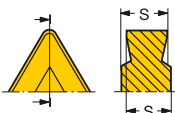
















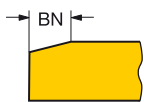
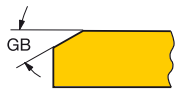
### 4 Тип пластины

A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X

Спец. конструкция

### 5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
06	06	05	09	05	11	06
09	07	08	12	06	16	08
12	11	09	15	11	22	
16	15	10	19	16		
19		12	25	22		
25		15		27		
		16		33		
		19				
		20				
		25				
		31				
		32				

<p><b>6 Толщина пластины, S мм</b></p>  <table border="0"> <tr><td>01</td><td>s =</td><td>1.59</td></tr> <tr><td>T1</td><td>s =</td><td>1.98</td></tr> <tr><td>02</td><td>s =</td><td>2.38</td></tr> <tr><td>03</td><td>s =</td><td>3.18</td></tr> <tr><td>T3</td><td>s =</td><td>3.97</td></tr> <tr><td>04</td><td>s =</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>05</td><td>s =</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>06</td><td>s =</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>07</td><td>s =</td><td>7.94</td></tr> <tr><td>09</td><td>s =</td><td>9.52</td></tr> <tr><td>10</td><td>s =</td><td>10.00</td></tr> <tr><td>12</td><td>s =</td><td>12.00</td></tr> </table>	01	s =	1.59	T1	s =	1.98	02	s =	2.38	03	s =	3.18	T3	s =	3.97	04	s =	4.76	05	s =	5.56	06	s =	6.35	07	s =	7.94	09	s =	9.52	10	s =	10.00	12	s =	12.00	<p><b>7 Радиус при вершине, RE, мм</b></p>  <table border="0"> <tr><td>00*</td><td>=</td><td>0</td></tr> <tr><td>01</td><td>=</td><td>0.1</td></tr> <tr><td>02</td><td>=</td><td>0.2</td></tr> <tr><td>04</td><td>=</td><td>0.4</td></tr> <tr><td>05</td><td>=</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>08</td><td>=</td><td>0.8</td></tr> <tr><td>10</td><td>=</td><td>1.0</td></tr> <tr><td>12</td><td>=</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>15</td><td>=</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>16</td><td>=</td><td>1.6</td></tr> <tr><td>24</td><td>=</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>32</td><td>=</td><td>3.2</td></tr> </table>	00*	=	0	01	=	0.1	02	=	0.2	04	=	0.4	05	=	0.5	08	=	0.8	10	=	1.0	12	=	1.2	15	=	1.5	16	=	1.6	24	=	2.4	32	=	3.2
01	s =	1.59																																																																							
T1	s =	1.98																																																																							
02	s =	2.38																																																																							
03	s =	3.18																																																																							
T3	s =	3.97																																																																							
04	s =	4.76																																																																							
05	s =	5.56																																																																							
06	s =	6.35																																																																							
07	s =	7.94																																																																							
09	s =	9.52																																																																							
10	s =	10.00																																																																							
12	s =	12.00																																																																							
00*	=	0																																																																							
01	=	0.1																																																																							
02	=	0.2																																																																							
04	=	0.4																																																																							
05	=	0.5																																																																							
08	=	0.8																																																																							
10	=	1.0																																																																							
12	=	1.2																																																																							
15	=	1.5																																																																							
16	=	1.6																																																																							
24	=	2.4																																																																							
32	=	3.2																																																																							
<p><b>8 Тип режущей кромки</b></p> <table border="0"> <tr> <td>F</td> <td></td> <td>Острая кромка</td> </tr> <tr> <td>E (A)</td> <td></td> <td>Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td></td> <td>Кромка с отрицательной фаской</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td></td> <td>Кромка с двойной отрицательной фаской</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td></td> <td>Округленная кромка с отрицательной фаской</td> </tr> </table>	F		Острая кромка	E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)	T		Кромка с отрицательной фаской	K		Кромка с двойной отрицательной фаской	S		Округленная кромка с отрицательной фаской	<p><b>12 Тип пластины (CBN)</b></p> <p>Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.</p> <table border="0"> <tr> <td>A</td> <td>Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN</td> </tr> </table>	A	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины	B	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон	E	Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок	F	Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки	D	Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности	M	CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN																																													
F		Острая кромка																																																																							
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)																																																																							
T		Кромка с отрицательной фаской																																																																							
K		Кромка с двойной отрицательной фаской																																																																							
S		Округленная кромка с отрицательной фаской																																																																							
A	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины																																																																								
B	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон																																																																								
E	Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок																																																																								
F	Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки																																																																								
D	Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности																																																																								
M	CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN																																																																								
<p><b>9 Ширина фаски</b></p>  <table border="0"> <tr><td>ISO мм</td></tr> <tr><td>010 BN = 0.10</td></tr> <tr><td>015 BN = 0.15</td></tr> <tr><td>020 BN = 0.20</td></tr> <tr><td>025 BN = 0.25</td></tr> <tr><td>070 BN = 0.70</td></tr> <tr><td>150 BN = 1.50</td></tr> <tr><td>200 BN = 2.00</td></tr> </table>	ISO мм	010 BN = 0.10	015 BN = 0.15	020 BN = 0.20	025 BN = 0.25	070 BN = 0.70	150 BN = 1.50	200 BN = 2.00	<p><b>13 Геометрия</b></p> <table border="0"> <tr> <td>HGR</td> <td>Стружколом для удаления упрочнённого слоя</td> </tr> <tr> <td>WG</td> <td>Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна</td> </tr> <tr> <td>WH</td> <td>Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей</td> </tr> <tr> <td>XA/XB</td> <td>Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности</td> </tr> </table>	HGR	Стружколом для удаления упрочнённого слоя	WG	Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна	WH	Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей	XA/XB	Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности																																																								
ISO мм																																																																									
010 BN = 0.10																																																																									
015 BN = 0.15																																																																									
020 BN = 0.20																																																																									
025 BN = 0.25																																																																									
070 BN = 0.70																																																																									
150 BN = 1.50																																																																									
200 BN = 2.00																																																																									
HGR	Стружколом для удаления упрочнённого слоя																																																																								
WG	Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна																																																																								
WH	Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей																																																																								
XA/XB	Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности																																																																								
<p><b>10 Угол фаски, градус</b></p>  <table border="0"> <tr><td>15 GB = 15°</td><td>30 GB = 30°</td></tr> <tr><td>20 GB = 20°</td><td>35 GB = 35°</td></tr> <tr><td>25 GB = 25°</td><td></td></tr> </table>	15 GB = 15°	30 GB = 30°	20 GB = 20°	35 GB = 35°	25 GB = 25°		<p><b>11 Исполнение пластин</b></p> <p>Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.</p> <table border="0"> <tr> <td>R</td> <td>Правое исполнение</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>Левое исполнение</td> </tr> </table>	R	Правое исполнение	L	Левое исполнение																																																														
15 GB = 15°	30 GB = 30°																																																																								
20 GB = 20°	35 GB = 35°																																																																								
25 GB = 25°																																																																									
R	Правое исполнение																																																																								
L	Левое исполнение																																																																								

**7\* Код для круглых пластин**

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрически размер, выраженный целым числом.

В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.


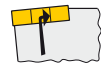

# Призматические державки и резцовые головки Coromant Capto®




























## Резцовые головки

<b>C3</b>	-	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>22</b>	<b>040</b>	-	<b>09</b>	-	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

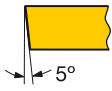
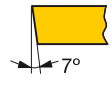

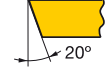

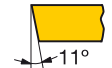
## Державки, метрическое исполнение

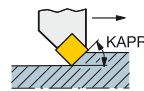
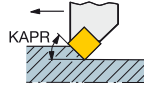
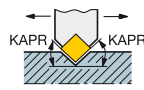
<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>12</b>	-	<b>2</b>
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13


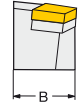
1 Размер соединения, мм	2 Система крепления																
<p>C = Coromant Capto® DCON = Размер соединения</p>  <table border="1"> <tr> <td>CZC<sub>MS</sub></td> <td>DCON</td> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Coromant Capto®</p>	CZC <sub>MS</sub>	DCON	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80	<p><b>C</b></p>  <p>Прижим сверху</p>	<p><b>D</b></p>  <p>Прижим повышенной жесткости (RC)</p>	<p><b>M, W</b></p>  <p>Прижим сверху и поджим за отверстие</p>	<p><b>P</b></p>  <p>Прижим рычагом за отверстие</p>	<p><b>S</b></p>  <p>Закрепление пластин винтом</p>
CZC <sub>MS</sub>	DCON																
C3	32																
C4	40																
C5	50																
C6	63																
C8	80																

3 Форма пластины		4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)															
<b>C</b>		<b>D</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>D</b>		<b>E</b>		<b>F</b>		<b>G</b>		<b>H</b>	
<b>K</b>		<b>R</b>		<b>J</b>		<b>K</b>		<b>L</b>		<b>M</b>		<b>N</b>		<b>R</b>			
<b>S</b>		<b>T</b>		<b>S</b>		<b>T</b>		<b>U</b>		<b>V</b>		<b>Y(X)</b>		<b>Y(Z)</b>			
<b>V</b>		<b>W</b>															



<b>5 Задний угол</b>	
B 	C 
D 	E 
N 	P 
O Другое значение	

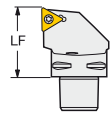
<b>6 Исполнение инструмента</b>	
R 	Подача
L 	Подача
N 	Подача







<b>7 и 8 Размер державки (B = ширина и H = высота)</b>	
7  Высота хвостовика	* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если H = 8 мм, то ставится 08
8  Ширина хвостовика	* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если B = 8 мм, то ставится 08

<b>9 Длина инструмента Coromant Capto®</b>

Размер WF в мм (2 цифры)

<b>10 Длина державки</b>	<p>A = 32 мм    N = 150 мм</p> <p>B = 40 мм    P = 170 мм</p> <p>C = 50 мм    Q = 180 мм</p> <p>D = 60 мм    R = 200 мм</p> <p>E = 70 мм    S = 250 мм</p> <p>G = 80 мм    T = 300 мм</p> <p>H = 100 мм    U = 350 мм</p> <p>J = 110 мм    V = 400 мм</p> <p>K = 125 мм    W = 400 мм</p> <p>L = 140 мм</p> <p>M = 150 мм    X = специальный</p>
--------------------------	--

<b>10 Длина Coromant Capto®</b>

Размер LF в мм (3 цифры)

<b>11 Размер пластины</b>
<p>Длина режущей кромки</p> <p> R</p> <p> S</p> <p> T</p> <p>Длина режущей кромки выражается в мм.</p> <p> W</p> <p> C,D</p> <p> K</p> <p>Целое число (не округляется)</p>

<b>12 Обозначение изготовителя</b>
К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например, -W при закреплении клином.
<b>13 Система крепления для пластин из керамики</b>
-2 = державка CoroTurn® RC для пластин с отверстием
-4 = державка CoroTurn® RC для пластин без отверстия

# Расточные оправки

Расточные оправки  
Coromant Capto®

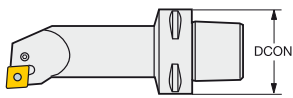
<b>C3</b>	-	<b>S</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	-	<b>11065</b>	-	<b>09</b>	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Расточные оправки

<b>S</b>	<b>40</b>	<b>V</b>	-	<b>S</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>C</b>	<b>R</b>		<b>12</b>		-	<b>ID</b>
2	3	4		5	6	7	8	9		10		11	12

## 1 Размер соединения

C = Coromant Capto®  
DCON = Размер соединения



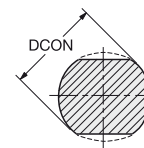
CZC <sub>MS</sub>	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

## 2 Тип оправки

- A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ
- E = Твердосплавная оправка
- F = Антивибрационная твердосплавная оправка
- S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

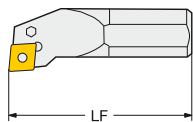
## 3 Диамет. оправки, мм

- 03
- 04
- 05
- 06
- 08
- 10
- 12
- 16
- 20
- 24
- 28
- 32
- 36
- 40



## 4 Длина инструмента, LF, мм









Расточные оправки







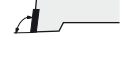
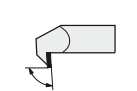



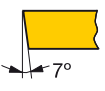

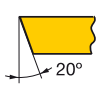


F = 80	S = 250
H = 100	T = 300
K = 125	U = 350
M = 150	V = 400
P = 170	W = 450
Q = 180	Y = 500
R = 200	X = Специальный

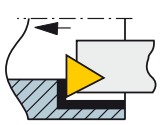
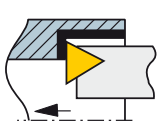
## 5 Система крепления

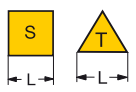

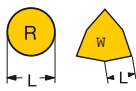
C	D	M,W	P	S
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

6 Форма пластины	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	
F 91° (-1°) 	J 93° (-3°) 
K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 
P 117.5° (-27.5°) 	Q 107.5° (-17.5°) 
U 93° (-3°) 	U-X 93° (-3°) 

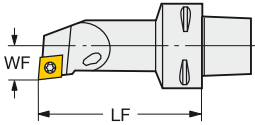
8 Задний угол на главной режущей кромке	
B 	C 
D 	E 
N 	O Другое значение
P 	

9 Исполнение инструмента
R 
L 

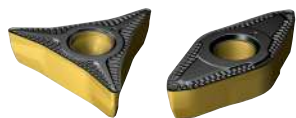
10 Длина режущей кромки
Метрическое
  

11 Обозначение изготовителя
<p>К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например:</p> <p>C = Внутренний подвод СОЖ</p> <p>D = Увеличенный размер WF, + 1,0 мм (0,04")</p> <p>E = Увеличенный размер WF, + 2,0 мм (0,08")</p> <p>F = Увеличенный размер WF, + 3 мм (0,12")</p> <p>G = Измененные размеры</p> <p>L = Увеличенный размер LF</p> <p>R = Цилиндрический хвостовик</p> <p>W = Клин-прихват</p> <p>X = Обратное растачивание</p> <p>B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.</p>

12 Система крепления Керамика
ID = Прижим сверху через планку

13 Размеры резцовой головки Coromant Capto, мм
<p>WF x LF</p>  <p>Пример C4-SCLCR 11065-09 WF = 11 мм (2 знака) LF = 065 мм (3 знака)</p>

# CoroTurn® Prime



## Система обозначения пластин

<b>CP</b>	<b>-</b>	<b>A</b>	<b>11</b>	<b>08</b>	<b>-</b>	<b>M5</b>	<b>W</b>	<b>4325</b>
1		2	3	4		5	6	7

### 1 Семейство CoroTurn Prime

CP

### 2 Тип пластины

A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки

B = Вариант для черновой обработки

### 4 Радиус при вершине

04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм

### 5 Геометрия пластины

L5 = Чистовая

M5 = Получистовая

### 6 W = Wiper (при наличии)

W

### 7 Сплав

4325

### 3 Размер пластины, IC

11 = 11 мм

## Система обозначения державок

### Coromant Capto®



<b>C4</b>	<b>-</b>	<b>CP</b>	<b>-</b>	<b>30</b>	<b>A</b>	<b>R</b>	<b>-</b>	<b>WF</b>	<b>LFx</b>	<b>-</b>	<b>11</b>	<b>C</b>
1		2		3	4	5		6	7		8	9

### Державка QS™



<b>QS</b>	<b>-</b>	<b>CP</b>	<b>-</b>	<b>25</b>	<b>B</b>	<b>R</b>	<b>-</b>	<b>2020</b>	<b>-</b>	<b>11</b>	<b>B</b>	
1		2		3	4	5		6		7	8	9

### 1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)

C4 = Capto, размер 4

QS = QS

### 2 Семейство продукции

### 3 Угол в плане

25 = 25 градусов, KAPR

30 = 30 градусов, KAPR

### 4 Тип пластины

A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки

B = Вариант для черновой обработки

### 5 Положение режущей кромки

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

### 6 Размер державки

2020 = размер державки HxB мм

### 6 Размер WF Capto

WF = Для размеров Capto WF (2 знака)

### 7 Размер LFx Capto

LFx = Для размеров LF Capto (3 знака)

### 8 Размер пластины, IC

11 = 11 мм

### 9 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)

B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)

C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)

Нет буквы = Без СОЖ

## CoroTurn® 300



## Система обозначения пластин

3	-	80	-	10	11	08	-	8	-	L4
1		2		3	4	5		6		7

## 1 Семейство продукции CoroTurn 300

3

## 2 Угол при вершине пластины

80 градусов

## 3 Ширина пластины

10 = 10 мм

## 4 Высота пластины

11 = 11 мм

## 5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм

12 = 1,2 мм

## 6 Количество кромок

8

## 7 Геометрия пластины

L4 = Чистовая

M5 = Полулистовая

M5W = Полулистовая зачистная (Wiper)

B

## Система обозначения державок

## Coromant Capto®



C4	-	3	-	80	-	L	R	27	050	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

## Державка QS™



QS	-	3	-	80	-	L	R	20	20	34	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

## 1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)

C4 = Capto, размер 4

QS = QS

## 2 Семейство продукции

3

## 3 Угол при вершине пластины

80 градусов

## 4 Угол в плане

L = 95 градусов

## 5 Положение режущей кромки

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## 6 Высота державки

20 = 20 мм

## 6 Размер WF Capto

WF = Для размера WF Capto (2 знака, напр. 27)

## 7 Ширина державки

20 = 20 мм

## 7 Размер LF Capto

LF = Для размера LF Capto (3 знака, напр. 050)

## 8 Функциональная длина в мм

## 9 Ширина пластины в мм

## 10 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)

B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)

C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)

Нет буквы = Без СОЖ

C

D

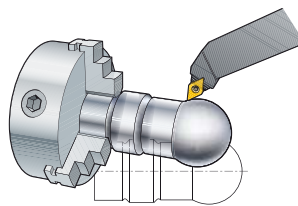
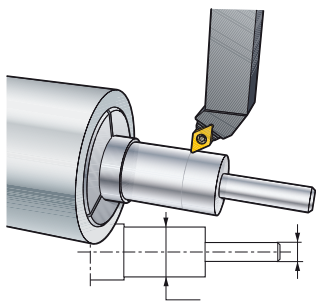
E

F

G

H

# CoroTurn® TR



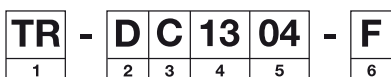
Профильная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.

Новая конструкция гарантирует высокое качество наружной обработки, а также отлично подходит для получистовой и чистовой контурной обработки различных материалов.

Система CoroTurn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°).

D

### Система обозначения пластин



### 2 Форма пластины

### 3/5 Задний угол пластины



### 1 Семейство CoroTurn TR

#### 2 Форма пластины

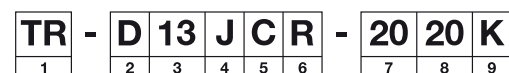
D=55°, V=35°

#### 3 Задний угол пластины

C=7°, B=5°

### Система обозначения державок

Метрическое исполнение



### 2 Форма пластины

D=55°, V=35°

### 3 Размер пластины

### 4 Главный угол в плане

J=93°, N=63°

### 5 Задний угол пластины

C=7°, B=5°

### 4 Размер пластины

Длина режущей кромки 13 мм

### 5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм

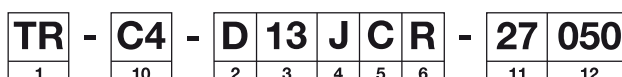
12 = 1,2 мм

### 6 Геометрия пластины

F = Чистовая обработка

M = Получистовая обработка

### Coromant Capto®



### 6 Исполнение

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

### 7 Высота хвостовика, H, мм

### 8 Ширина хвостовика, B, мм

### 9 Длина державки, LF, мм

K = 125 мм

M = 150 мм

P = 170 мм

### 10 Размер соединения Coromant Capto




### 11 Coromant Capto, размер WF мм

### 12 Coromant Capto, длина, мм

Н

## Пластины CoroCut® 1-2-3


<b>N</b>	<b>123</b>	<b>H</b>	<b>2</b>	-	<b>0400</b>	-	<b>00</b>	<b>04</b>	-	<b>TF</b>
1	2	3	4		5		6	7		8

<b>1 Исполнение пластин</b>	<b>2 Основной код</b>	<b>3 Посадочный размер</b>
<p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<b>123</b>	<p>CoroCut® 1-2</p> <p>D G K E H L F J M R</p> <p>CoroCut® 3</p> <p>T = Правое исполнение U = Левое исполнение</p> <p>Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента</p>

**Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:**

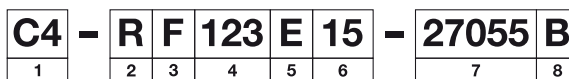
Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка	Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

<b>4 Количество режущих кромок</b>	<b>5 Ширина пластины</b>	<b>6 Угол в плане</b>
<p>1 или 2 </p> <p>3 </p>	<p>Пример: 0400 = 4.0 мм</p> <p></p>	<p>Пример: 00 = 0° 05 = 5°</p> <p></p>

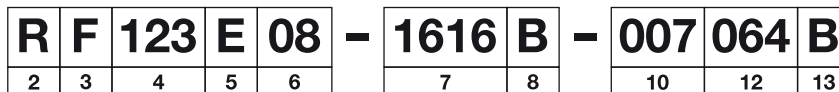
<b>7 Радиус при вершине</b>	<b>8 Обозначение геометрии</b>	
<p>Пример: 04 = 0,4 мм</p> <p>08 = 0,8 мм</p> <p></p>	<p>Первый знак: Тип операции</p> <p>A = Профильная обработка алюминия</p> <p>C = Отрезка</p> <p>T = Точение</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>R = Профильная обработка</p> <p>B = Заготовка</p>	<p>Второй знак:</p> <p>E = Округленная режущая кромка</p> <p>F = Низкие подачи</p> <p>M = Средние подачи</p> <p>R = Высокие подачи</p> <p>O = Оптимизированная для специфических областей</p> <p>S = Острая кромка</p> <p>G = Заготовка</p>

# Инструменты CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

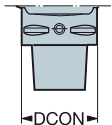
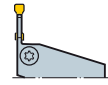
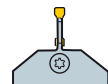
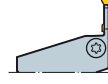





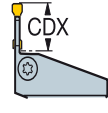
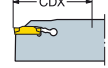
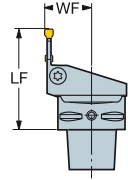
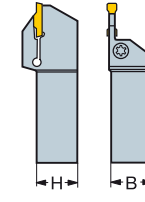

Призматические державки


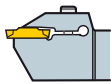

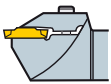



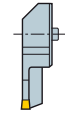
Отрезные лезвия



<p><b>1 Размер соединения</b></p> <p>C = Coromant Capto® DCON = Размер соединения</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>DCON</td> </tr> <tr> <td></td> <td>мм</td> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> </tr> </table> 		DCON		мм	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80	<p><b>2 Исполнение инструмента</b></p> <p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<p><b>3 Тип державки</b></p> <p>F  0°</p> <p>G  90°</p> <p>X  1-70°</p> <p><b>4 Основной код</b></p> <p><b>123</b></p>
	DCON															
	мм															
C3	32															
C4	40															
C5	50															
C6	63															
C8	80															

<p><b>5 Посадочный размер (индекс)</b></p> <p>CoroCut® 1-2</p> <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>G</td> <td>K</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>H</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>J</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>R</td> </tr> </table> <p>CoroCut® 3</p> <p>T = Правое исполнение</p> <p>U = Левое исполнение</p> <p>Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента</p>	D	G	K	E	H	L	F	J	M			R	<p><b>6 Ограничения</b></p>   <p>Мах глубина резания, CDX, мм</p> <p>08 = 8 мм</p>	<p><b>7 Основные размеры инструмента</b></p> <p>Coromant Capto® </p> <p>Расточные оправки </p> <p>Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08</p> <table border="1"> <tr> <td><b>H</b></td> <td><b>B</b></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>16</td> </tr> </table> <p>Отрезные лезвия </p> <p>Размеры в мм.</p> <p>Например: WF 27 мм    LF 55 мм</p>	<b>H</b>	<b>B</b>	16	16
D	G	K																
E	H	L																
F	J	M																
		R																
<b>H</b>	<b>B</b>																	
16	16																	

<p><b>8 Система крепления</b></p> <p>A "Пружинное" закрепление </p> <p>B Закрепление пластин винтом </p> <p>C Обработка неглубоких канавок </p> <p>D Закрепление винтом с усилением </p>	<p><b>9 Число гнезд</b></p> <p>1 = Одно гнездо</p> <p>2 = Два гнезда</p>	<p><b>10 Угол державки</b></p> <p>007 = 7°</p> <p>045 = 45°</p> <p>070 = 70°</p> <p>Для державок исполнения X</p>
--	--	---

<p><b>11 Специальное применение</b></p> <p>S = Державки для мелкоразмерной обработки</p>	<p><b>12 Мин диаметр врезания при обработке торцевых канавок</b></p> <p>Мин диаметр врезания, мм.</p>	<p><b>13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок</b></p> <p> B = B-исполнение</p> <p> A = A-исполнение</p>
--	---	--



# Пластины CoroCut® QD для отрезки

<b>Q</b>	<b>D</b>	<b>-</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>0300</b>	<b>00</b>	<b>02</b>	<b>-</b>	<b>CM</b>
1	2		3	4		5	6	7		8

B

<b>1 Система</b>	<b>2 Вид обработки</b>	<b>3 Исполнение пластин</b>
Q = CoroCut® QD	D = Глубокая отрезка и обработка канавок	N/R/L  N = Нейтральное исполнение R = Правое исполнение L = Левое исполнение

C

<b>4 Посадочный размер</b>																								
<table> <tr> <td>Посадочный размер (индекс)</td> <td>Размер гнезда</td> </tr> <tr> <td>SSC мм</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B 1.00 - 1.19</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C 1.20 - 1.49</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D 1.50 - 1.99</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E 2.00 - 2.30</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F 2.31 - 2.99</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G 3.00 - 3.99</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H 4.00 - 4.99</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J 5.00 - 5.99</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K 6.00 - 7.80</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L 7.81 - 8.99</td> <td>L</td> </tr> </table>	Посадочный размер (индекс)	Размер гнезда	SSC мм	SSC	B 1.00 - 1.19	B	C 1.20 - 1.49	C (B)	D 1.50 - 1.99	D	E 2.00 - 2.30	E	F 2.31 - 2.99	F (E)	G 3.00 - 3.99	G (F, E)	H 4.00 - 4.99	H	J 5.00 - 5.99	J	K 6.00 - 7.80	K (J)	L 7.81 - 8.99	L
Посадочный размер (индекс)	Размер гнезда																							
SSC мм	SSC																							
B 1.00 - 1.19	B																							
C 1.20 - 1.49	C (B)																							
D 1.50 - 1.99	D																							
E 2.00 - 2.30	E																							
F 2.31 - 2.99	F (E)																							
G 3.00 - 3.99	G (F, E)																							
H 4.00 - 4.99	H																							
J 5.00 - 5.99	J																							
K 6.00 - 7.80	K (J)																							
L 7.81 - 8.99	L																							

D

<b>5 Ширина пластины</b>	<b>6 Угол в плане</b>	<b>7 Радиус при вершине</b>
CW 0400 = 4 мм	PSIRL, PSIRR Пример: 00 = 0°	RE 04 = 0,40 мм

E

<b>8 Геометрия пластины</b>														
<table> <tr> <td>Первый знак</td> <td>Второй знак</td> </tr> <tr> <td>C = Отрезка</td> <td>F = Низкие подачи</td> </tr> <tr> <td>T = Точение</td> <td>M = Средние подачи</td> </tr> <tr> <td>B = Заготовка</td> <td>R = Высокие подачи</td> </tr> <tr> <td>G = Обработка канавок</td> <td>O = Оптимизированная</td> </tr> <tr> <td></td> <td>L = Низкоуглеродистая сталь</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G = Заготовка</td> </tr> </table>	Первый знак	Второй знак	C = Отрезка	F = Низкие подачи	T = Точение	M = Средние подачи	B = Заготовка	R = Высокие подачи	G = Обработка канавок	O = Оптимизированная		L = Низкоуглеродистая сталь		G = Заготовка
Первый знак	Второй знак													
C = Отрезка	F = Низкие подачи													
T = Точение	M = Средние подачи													
B = Заготовка	R = Высокие подачи													
G = Обработка канавок	O = Оптимизированная													
	L = Низкоуглеродистая сталь													
	G = Заготовка													


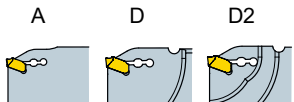
F

G

H


# Отрезные лезвия CoroCut® QD

**Q D - N N 2 G 60 C 25 A**  
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

<p><b>1 Система</b></p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p><b>2 Вид обработки</b></p> <p>D = Глубокая отрезка и обработка канавок</p>	<p><b>3 Исполнение хвостовика лезвия</b></p> <p>N R L</p>  <p>N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение</p>																										
<p><b>4 Исполнение лезвия - со стороны пластины</b></p> <p>N/R/L                  N = Нейтральное исполнение                  R = Правое исполнение                  L = Левое исполнение</p>	<p><b>5 Число гнезд</b></p> <p>1 = Одна пластина                  2 = Две пластины</p>	<p><b>6 Посадочный размер</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Посадочный размер (индекс)</th> <th>Размер гнезда</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>мм</td> <td>мм</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Посадочный размер (индекс)	Размер гнезда	SSC	SSC	мм	мм	B	B	C	C (B)	D	D	E	E	F	F (E)	G	G (F, E)	H	H	J	J	K	K (J)	L	L
Посадочный размер (индекс)	Размер гнезда																											
SSC	SSC																											
мм	мм																											
B	B																											
C	C (B)																											
D	D																											
E	E																											
F	F (E)																											
G	G (F, E)																											
H	H																											
J	J																											
K	K (J)																											
L	L																											
<p><b>7 Глубина резания</b></p> <p>Мах глубина резания, CDX</p> <p>60 = 60 мм</p>	<p><b>8 Каналы для СОЖ</b></p> <p>C = Подвод СОЖ                  - = Без подвода СОЖ</p>																											
<p><b>9 Высота лезвия</b></p> <p>Высота режущей кромки, мм</p>	<p><b>10 Передняя часть</b></p> <p>A = Без утолщения или прямолинейное утолщение                  D = 1 криволинейное утолщение                  D2 = 2 криволинейных утолщения</p> 																											

# Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

QS - Q D - R F G 26 C 2525 D  
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

<p><b>1 Тип соединения</b></p> <p>SL</p> <p>QS</p> <p>Coromant Capto® C3-C8</p>	<p><b>2 Система</b></p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p><b>3 Вид обработки</b></p> <p>D = Глубокая отрезка и обработка канавок</p>																																	
<p><b>4 Исполнение державки</b></p> <p>N/R/L</p> <p>N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение</p>	<p><b>5 Тип державки</b></p> <p>F = 0° G = 90° X = Другие</p>	<p><b>6 Посадочный размер</b></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Размер гнезда SSC</th> <th style="text-align: left;">Размер, мм</th> <th style="text-align: left;">Посадочный размер (индекс) SSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>B</td><td>1.00 - 1.19</td><td>B</td></tr> <tr><td>C (B)</td><td>1.20 - 1.49</td><td>C</td></tr> <tr><td>D</td><td>1.50 - 1.99</td><td>D</td></tr> <tr><td>E</td><td>2.00 - 2.30</td><td>E</td></tr> <tr><td>F (E)</td><td>2.31 - 2.99</td><td>F</td></tr> <tr><td>G (F, E)</td><td>3.00 - 3.99</td><td>G</td></tr> <tr><td>H</td><td>4.00 - 4.99</td><td>H</td></tr> <tr><td>J</td><td>5.00 - 5.99</td><td>J</td></tr> <tr><td>K (J)</td><td>6.00 - 7.80</td><td>K</td></tr> <tr><td>L</td><td>7.81 - 8.99</td><td>L</td></tr> </tbody> </table>	Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC	B	1.00 - 1.19	B	C (B)	1.20 - 1.49	C	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F (E)	2.31 - 2.99	F	G (F, E)	3.00 - 3.99	G	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K (J)	6.00 - 7.80	K	L	7.81 - 8.99	L
Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC																																	
B	1.00 - 1.19	B																																	
C (B)	1.20 - 1.49	C																																	
D	1.50 - 1.99	D																																	
E	2.00 - 2.30	E																																	
F (E)	2.31 - 2.99	F																																	
G (F, E)	3.00 - 3.99	G																																	
H	4.00 - 4.99	H																																	
J	5.00 - 5.99	J																																	
K (J)	6.00 - 7.80	K																																	
L	7.81 - 8.99	L																																	
<p><b>7 Глубина резания</b></p> <p>Max глубина резания, CDX</p> <p>60 = 60 мм</p>	<p><b>8 Каналы для СОЖ</b></p> <p>C = Подвод СОЖ</p> <p>- = Без подвода СОЖ</p>																																		
<p><b>9 Размер/диаметр хвостовика или соединения</b></p> <p>Призматические державки 4 знака</p> <p>QS 4 знака</p> <p>SL 2 знака</p>	<p><b>10 Передняя часть (утолщение)</b></p> <p>S = Swiss <span style="float: right;">Для станков продольного точения</span></p> <p>A = Без утолщения</p> <p>D = Криволинейное утолщение</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>																																		

# CoroTurn® XS

Инструменты для точения

<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>T</b>	<b>098</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	-	<b>22</b>	<b>06</b>	<b>R</b>
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Инструменты для обработки канавок


<b>CXS</b>	<b>06</b>	<b>F</b>	<b>100</b>	-	<b>62</b>	<b>15</b>	<b>A</b>	<b>R</b>
1	2	3	6		9	10	11	12

Инструменты для резьбонарезания

<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>TH</b>	<b>050</b>	<b>VM</b>	-	<b>42</b>	<b>15</b>	<b>R</b>
1	2	3	7	8		9	10	12

С

<b>1 Основной код</b>
CXS = CoroTurn® XS


<b>2 Размер вставки, мм</b>
 <p>04 = 4 мм 05 = 5 мм 06 = 6 мм 07 = 7 мм</p>

<b>3 Тип операции</b>
<p>T = Точение</p> <p>TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1</p> <p>F = Обработка торцевых канавок</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>GX = Фаска под отрезку</p> <p>R = Профильная обработка радиусом</p> <p>TH = Резьбонарезание</p> <p>B = Обратное растачивание</p>

D

<b>4 Главный угол в плане (Точение)</b>
<p>Угол в плане 98°</p> <p>Угол в плане (дюйм.) -8°</p>

E

<b>5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)</b>
 <p>Пример: 10 = 0,1 мм 15 = 0,15 мм 20 = 0,2 мм</p>

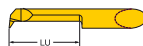
<b>6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)</b>
 <p>Например: 100 = 1.00 мм</p>

<b>7 Шаг, мм (Резьбонарезание)</b>
<p>Для метрических резьб: шаг x 100</p>

F

<b>8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)</b>
<p>VM = неполный профиль 60°</p> <p>WH = Whitworth 55°</p> <p>NT = NPT 60°</p> <p>UN = UN 60°</p> <p>MM = MM 60°</p> <p>TR = Трапецидальная 30°</p>

<b>9 Min диаметр отверстия, DMIN</b>
 <p>min диаметр отверстия</p> <p>Например: 22 = 2.2 мм</p>

<b>10 Рабочая длина, LU</b>
 <p>Например: 06 = 6 мм</p>

G

<b>11 Исполнение державки (Обработка торцевых канавок)</b>
A = исполнение A

<b>13 Геометрия</b>
<p>- = Без стружколома</p> <p>A = Со стружколомом</p>

<b>12 Исполнение пластин</b>
<p>R = Правое исполнение</p> <p>L = Левое исполнение</p>

H

**CoroTurn® XS**

Расточные оправки

<b>CXS</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	<b>-</b>	<b>04</b>
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

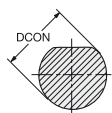

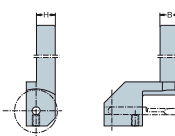
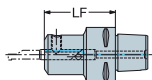
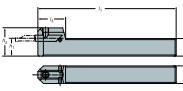
<b>C4</b>	<b>-</b>	<b>CXS</b>	<b>-</b>	<b>47</b>	<b>-</b>	<b>04</b>
8		1		9		4

Призматические державки

<b>CXS</b>	<b>-</b>	<b>1010</b>	<b>-</b>	<b>04</b>	<b>F</b>	<b>N</b>
1		6		4	10	7

Оправки Coromant Capto®

<b>CXS</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	<b>-</b>	<b>04</b>	<b>-</b>	<b>04</b>
1	2	3		4		5

<p><b>1 Основной код</b></p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p><b>2 Тип оправки</b></p> <p>A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ</p>	<p><b>3 Диаметр оправки, DCON</b></p>  <p>10 = 10 мм</p>
<p><b>4 Размер вставки</b></p>  <p>04 = 4 мм 05 = 5 мм 06 = 6 мм 07 = 7 мм</p>	<p><b>5 Размер вставки со стороны контршпинделя</b></p> <p>Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.</p>	<p><b>6 Размер хвостовика (ширина и высота), мм</b></p>  <p>H = 10 мм B = 10 мм</p>
<p><b>7 Исполнение инструмента</b></p> <p>L = Левое исполнение R = Правое исполнение N = Нейтральное исполнение</p>	<p><b>9 Длина оправки Coromant Capto®</b></p> <p>LF = 47 мм</p> 	<p><b>10 Исполнение державки</b></p> <p>F = 0°</p> 
<p><b>8 Размер соединения Coromant Capto®</b></p> <p>C3 DCON = 32 мм C4 DCON = 40 мм C5 DCON = 50 мм C6 DCON = 63 мм</p>		

# CoroCut® XS

Пластины для отрезки

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>070</b>	-	<b>N</b>
1	2	3	4	5	6		7

В Пластины для точения или обработки канавок

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>125</b>
1	2	3	4	5	6



Пластины для резьбонарезания

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>60</b>	-	<b>A</b>
1	2	3	4	5	8		9

Призматические державки

<b>S</b>	<b>M</b>	<b>A</b>	<b>L</b>	<b>R</b>	<b>1010</b>	<b>K</b>	<b>3</b>	-	<b>X</b>
10	1	11	4	12	13	5			14

С

<p><b>1 Основной код</b></p> <p>M =</p> 	<p><b>2 Задний угол</b></p> <p>A = 50°</p> 	<p><b>3 Тип операции</b></p> <p>C = Отрезка                  G = Обработка канавок                  T = Резьбонарезание                  F = Точение                  B = Обратное точение                  X = Заготовки</p>
---	--	---

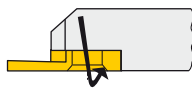
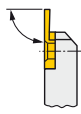
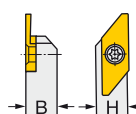
D

<p><b>4 Исполнение пластины/державки</b></p> <p>R = Правое исполнение                  L = Левое исполнение</p>	<p><b>5 Посадочный размер (индекс)</b></p> <p>3</p>	<p><b>6 Толщина пластины/радиус при вершине, мм</b></p> <p>Для пластин для отрезки ширина (CW) 070 = 0,70 мм</p> <p>Для пластины для обратного точения - радиус при вершине (RE) 005 = 0,05 мм</p>
---	---	--

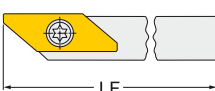

E

<p><b>7 Для отрезных пластин (С на 3 позиции)</b></p> <p>N = Нейтральное с геометрией                  T = Нейтральное без геометрии                  L = Левое исполнение с геометрией                  R = Правое с геометрией</p>	<p><b>8 Для резьбовых пластин (Т на 3 позиции)</b></p> <p>60 = V- профиль 60°</p>	<p><b>9 Для резьбовых пластин</b> Исполнение</p> <p>N = Нейтральное исполнение                  A = Правое исполнение                  C = Левое исполнение</p>
--	---	---

F

<p><b>10 Система крепления</b></p> <p>S = Закрепление винтом</p> 	<p><b>11 Тип державки</b></p> <p>AL = 90°</p> 	<p><b>12 Сечение хвостовика</b></p> <p>Например, 1010 = 10 x 10</p> 
--	---	---

G

<p><b>13 Длина хвостовика, мм</b></p> <p>K : LF = 125 мм</p> 	<p><b>14 Дополнительная информация</b></p> <p>X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя</p> 
--	--

H

## CoroCut® MB

Пластины для точения или  
обратного растачивания

<b>MB</b>	<b>-</b>	<b>07</b>	<b>T</b>	<b>093</b>	<b>A</b>	<b>-</b>	<b>02</b>	<b>-</b>	<b>10</b>	<b>R</b>
1		2	3	4	16		5		9	12

Пластины для обработки канавок  
или фасок под отрезку

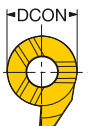
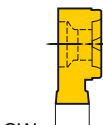
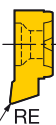
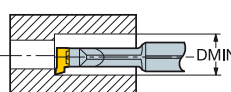
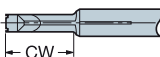
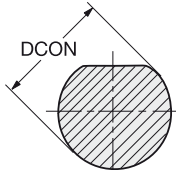
<b>MB</b>	<b>-</b>	<b>07</b>	<b>G</b>	<b>070</b>	<b>-</b>	<b>00</b>	<b>-</b>	<b>10</b>	<b>R</b>
1		2	3	6		5		9	12

Пластины для резьбонарезания

<b>MB</b>	<b>-</b>	<b>07</b>	<b>TH</b>	<b>050</b>	<b>VM</b>	<b>-</b>	<b>10</b>	<b>R</b>
1		2	3	7	8		9	12

Расточные оправки

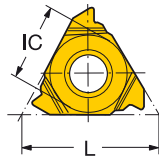
<b>MB</b>	<b>-</b>	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>-</b>	<b>16</b>	<b>-</b>	<b>07</b>	<b>R</b>
1		13	14		10		2	15

<p><b>1 Основной код</b></p> <p>MB = CoroCut® MB</p>	<p><b>2 Размер пластины, мм</b></p>  <p>07 = 7 мм 09 = 9 мм</p>	<p><b>3 Тип операции</b></p> <p>B = Обратное растачивание G = Обработка канавок GX = Фаска под отрезку R = Профильная обработка радиусом T = Точение TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1 TH = Резьбонарезание FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B</p>
<p><b>4 Главный угол в плане (Точение)</b></p> <p>Пример: 093 = 93°</p>	<p><b>6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)</b></p>  <p>Например: 100 = 1.00 мм</p>	<p><b>7 Шаг (Резьбонарезание)</b></p> <p>Для метрических резьб: шаг x 100</p>
<p><b>5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)</b></p>  <p>Пример 00 = Острая режущая кромка 02 = 0.2 мм</p>	<p><b>9 Min диаметр отверстия, DMIN (Пластина)</b></p>  <p>Например: 10 = 10 мм</p>	<p><b>10 Вылет, CW (расточная оправка)</b></p>  <p>Например: 16 = 16 мм</p>
<p><b>8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)</b></p> <p>VM = V профиль 60° MM = Метрическая 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME</p>	<p><b>14 Диаметр оправки, DCON</b></p>  <p>Например: 16 = 16 мм</p>	<p><b>15 Тип хвостовика</b></p> <p>R = Цилиндрический хвостовик Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской</p>
<p><b>12 Исполнение пластин</b></p> <p>R = Правое исполнение L = Левое исполнение</p>	<p><b>16 Геометрия</b></p> <p>- = Без стружколома A = Со стружколомом</p>	
<p><b>13 Тип оправки</b></p> <p>A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ E = Твердосплавная оправка</p>		

# CoroThread® 266

## Пластины для резьбонарезания

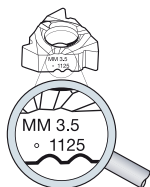
<b>266</b>	<b>R</b>	<b>G</b>	-	<b>22</b>	<b>TR0</b>	<b>1</b>	<b>F</b>	<b>600</b>		<b>E</b>	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

<b>1 Основной код</b>	<b>2 Исполнение инструмента</b>	<b>3 Вид обработки</b>	<b>4 Размер пластины</b>
266 = CoroThread™ 266	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	16 = iC 9.52 мм 22 = iC 12.70 мм 27 = iC 15.88 мм 

<b>5 Профиль резьбы</b>	<b>6 Число вершин на режущей кромке</b>
VM0 = V-профиль 60° VW0 = V-профиль 55° MM0 = Метрическая 60° UN0 = UN 60° WH0 = Дюймовая 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Круглая 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Трапецеидальная 30° AB0 = Buttress 45°-7° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Изменяется от одной до трех.  1 = 1 вершина 2 = 2 вершины 3 = 3 вершины

<b>7 Тип режущей кромки</b>	<b>8 Шаг</b>	<b>9 Дополнительные кодовые обозначения</b>
A = Округленная (ER) F = Острая кромка C = Геометрия со стружколомом	Для метрических резьб: шаг x 100	Конусность = дюйм/фут 1 = 1 дюйм/фут 2 = 2 дюйм/фут 3 = 3 дюйм/фут

<b>10 Точность положения режущей кромки</b>
M = ± 0,05 мм, осевая E = ± 0,01 мм, осевая



1) Маркировка:  
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марка сплава и шаг. Пластины для внутренней резьбы отмечены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится с помощью лазера на поверхность пластины.

<b>11 Пластины из кубического нитрида бора</b>
E = Округленная (ER)



Правая пластина для наружной резьбы  
Левая пластина для внутренней резьбы



Левая пластина для наружной резьбы  
Правая пластина для внутренней резьбы



# CoroThread® 266

## Призматические державки, метрические

266	R	FG	Z	3232	-	22
1	2	4	5	6		3

## Расточные оправки, метрические

266	R	KF	Z	32	-	22	-	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

## Резцовые головки Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	-	22
9		1	2	4	5	10	11		3

## Резцовые головки CoroThread™ 266 SL

SL	-	266	R	KF	-	40	32	27	-	22
12		1	2	4		13	11	10		3

## Резцовая вставка

266	R	KF	-	20	C	A	-	22
1	2	4		14	15	16		3

<b>1</b> Основной код	<b>2</b> Исполнение инструмента	<b>3</b> Размер пластины
266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	16 = $iC$ 9.52 мм 22 = $iC$ 12.70 мм 27 = $iC$ 15.88 мм

<b>4</b> Тип инструмента	<b>5</b> Державка для перевернутого закрепления
Наружная обработка	З = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента

<b>6</b> Размеры хвостовиков	<b>7</b> Тип хвостовика
Наружная обработка Размер хвостовика H x B	Внутренняя обработка Диаметр хвостовика, DCON
	R = Цилиндрический хвостовик

<b>8</b> Тип оправки	<b>9</b> Размер соединения Coromant Capto®	<b>10</b> Размер WF, мм	<b>11</b> Длина инструмента, размер LF, мм
E = Твердосплавная оправка	C = Coromant Capto® DCON = цифра, опред. размер		
	C3 DCON = 32 мм C4 DCON = 40 мм C5 DCON = 50 мм C6 DCON = 63 мм C8 DCON = 80 мм		Метрическое исполнение Размер LF в мм

<b>12</b> Резцовые головки	<b>13</b> Размер соединения SL	<b>14</b> Высота режущей кромки, HF, мм	<b>15</b> Тип инструмента
Соединение типа SL	Размер DCON (диаметр соединения)		C = Резцовая вставка
			<b>16</b> Вариант конструкции
			A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS				
P	Нелегированная сталь												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	С	Низколегированная сталь											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	15CD4.5	12CrMo9, 10	TU.H	-
P2.1.Z.AN		02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	12CD9, 10	-	13MoCrV6	-	
P2.1.Z.AN		02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-	
P2.1.Z.AN		02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)	
P2.1.Z.AN		02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100C6	F.131	SUJ2	

## Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония	
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420,SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
	<b>Высоколегированная сталь</b>											
P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61	
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12	
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2	
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5	
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-	
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoV12KU	-	-	
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	X10Ni9	XBNI09	
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-	
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3	
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-	
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH1	
<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>												
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	96D	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12.01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F
P2.1.Z.AN	02.1											
P2.2.Z.AN	02.1			1.0045								
P2.2.Z.AN	02.1											
P2.5.Z.HT	02.2											
P1.2.Z.AN												
P1.2.Z.AN												
P1.2.Z.AN												
P2.5.Z.HT												
P2.5.Z.HT	02.2											
P2.5.Z.HT	02.2											
P2.5.Z.HT												
P2.5.Z.HT												
P2.5.Z.HT												

B

C

D

E

F

G

H

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна												
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония				
			Стандарт												
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS						
M	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>														
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CND18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301			
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-			
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-			
	D	Нержавеющая сталь	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	-	304S12	-	-	-	-	-		
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
			M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiSi18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiSi 18.09	F.3508	SUS303	
			<b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>												
			M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	-	SCH15
			M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	-
			M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330			
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-			
	<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>														
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-	-		
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	-		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						<b>Торговые марки</b>							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045				SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23						254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23						654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52						SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52						SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

## Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
К	<b>Ковкий чугун</b>												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
						P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	<b>Серый чугун</b>												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>													
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	-	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
<b>Чугун с вермикулярным графитом</b>													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
<b>Отпущенный ковкий чугун</b>													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

B

C

D

E

F

G

H

# Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>												
	Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
		S	<b>Сплавы на основе никеля</b>										
Жаропрочные сплавы			S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-
	S2.0.C.UT		20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr20TiAk	2.4631	HR401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	<b>На основе кобальта</b>												
	-		-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	<b>Сплавы на основе титана</b>												
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-
	S4.3.Z.AN		23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>Торговые марки</b>												
Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	<b>Сплавы на основе железа</b>										
			Incoloy 800										
			<b>Сплавы на основе никеля</b>										
			Haynes 600										
			Nimocast PD16										
			Nimonic PE 13										
			Rene 95										
			Hastelloy C										
			Incoloy 825										
			Inconel 600										
			Monet 400										
			Inconel 700										
			Inconel 718										
			Mar – M 432										
			Nimonic 901										
			Waspaloy										
			Jessop G 64										
			<b>Сплавы на основе кобальта</b>										
			Air Resist 213										
			Jetalloy 209										
H	<b>Материалы высокой твердости</b>												
	Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

# Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей. Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

## Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

91617

92994

92995

# Информация по безопасности

## Составляющие твердого сплава

### Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и легирующие элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

### Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

## Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

### Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

### Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

## Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

## Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.





# Tailor Made

Изготовление инструмента с требуемыми параметрами



CoroMill® 490			Inquiry/ordering No.
Customer	Customer No. (Coromant internal)	Date	
Street	Telephone	Customer attention	
Post Code/City/State	Telex	Issue	
Quantity	Customer designation		

main catalogue or supplement catalogue																																	
metric 133	Your choice																																
inch 134	Your choice																																
above standard																																	
133	Delivered with items on B1 receptacles																																
134	Delivered with items on B1 receptacles																																
Please indicate the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.																																	
standard sizes, outer diameter and pitch																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Coromant Capto</th> <th colspan="2">HSK A</th> </tr> <tr> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>102.0</td> <td>16</td> <td>102.0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>130.0</td> <td>20</td> <td>130.0</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>160.0</td> <td>25</td> <td>160.0</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>200.0</td> <td>32</td> <td>200.0</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>250.0</td> <td>40</td> <td>250.0</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>315.0</td> <td>50</td> <td>315.0</td> </tr> </tbody> </table>		Coromant Capto		HSK A		Size	Ø mm	Size	Ø mm	16	102.0	16	102.0	20	130.0	20	130.0	25	160.0	25	160.0	32	200.0	32	200.0	40	250.0	40	250.0	50	315.0	50	315.0
Coromant Capto		HSK A																															
Size	Ø mm	Size	Ø mm																														
16	102.0	16	102.0																														
20	130.0	20	130.0																														
25	160.0	25	160.0																														
32	200.0	32	200.0																														
40	250.0	40	250.0																														
50	315.0	50	315.0																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">TDC</th> <th colspan="2">TDC</th> </tr> <tr> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>102.0</td> <td>16</td> <td>102.0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>130.0</td> <td>20</td> <td>130.0</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>160.0</td> <td>25</td> <td>160.0</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>200.0</td> <td>32</td> <td>200.0</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>250.0</td> <td>40</td> <td>250.0</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>315.0</td> <td>50</td> <td>315.0</td> </tr> </tbody> </table>		TDC		TDC		Size	Ø mm	Size	Ø mm	16	102.0	16	102.0	20	130.0	20	130.0	25	160.0	25	160.0	32	200.0	32	200.0	40	250.0	40	250.0	50	315.0	50	315.0
TDC		TDC																															
Size	Ø mm	Size	Ø mm																														
16	102.0	16	102.0																														
20	130.0	20	130.0																														
25	160.0	25	160.0																														
32	200.0	32	200.0																														
40	250.0	40	250.0																														
50	315.0	50	315.0																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">TDA</th> <th colspan="2">TDA</th> </tr> <tr> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> <th>Size</th> <th>Ø mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16</td> <td>102.0</td> <td>16</td> <td>102.0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>130.0</td> <td>20</td> <td>130.0</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>160.0</td> <td>25</td> <td>160.0</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>200.0</td> <td>32</td> <td>200.0</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>250.0</td> <td>40</td> <td>250.0</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>315.0</td> <td>50</td> <td>315.0</td> </tr> </tbody> </table>		TDA		TDA		Size	Ø mm	Size	Ø mm	16	102.0	16	102.0	20	130.0	20	130.0	25	160.0	25	160.0	32	200.0	32	200.0	40	250.0	40	250.0	50	315.0	50	315.0
TDA		TDA																															
Size	Ø mm	Size	Ø mm																														
16	102.0	16	102.0																														
20	130.0	20	130.0																														
25	160.0	25	160.0																														
32	200.0	32	200.0																														
40	250.0	40	250.0																														
50	315.0	50	315.0																														

Благодаря сервису Tailor Made вы можете получить инструмент с требуемыми нестандартными размерами, стоимость которого будет значительно меньше специального.

## Мы предлагаем

- Быстрое оформление коммерческого предложения
- Легкое оформление заказа
- Эксплуатационная гарантия на продукцию и режимы резания
- Конкурентоспособные сроки поставки

Программа Tailor Made доступна для следующих семейств продукции:

### Пластины — твердосплавные CBN

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock
- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

### Пластины — PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

### Инструменты

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

### Адаптеры

- Coromant Capto®

## ...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям. Форму заказа Tailor Made см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

**ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.**

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

### Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CBMD	Производитель стружколома
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CHWL	Ширина фаски при вершине, слева
CHWR	Ширина фаски при вершине, справа
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC <sub>MS</sub>	Размер соединения со стороны станка
CZC <sub>WS</sub>	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки

DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON <sub>MS</sub>	Диаметр соединения со стороны станка
DCON <sub>WS</sub>	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCONN <sub>WS</sub>	Минимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCONX <sub>WS</sub>	Максимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF <sub>MS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF <sub>WS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
GB	Ширина фаски
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HBL	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HSUP	Высота опоры
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
KCHL	Фаска при вершине, слева
KCHR	Фаска при вершине, справа
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота

A	OAL	Общая длина	
	OAW	Общая ширина	
	OH	Рекомендуемый вылет	
	OHN	Минимальный вылет	
B	ONX	Максимальный вылет	
	ORDCODE	Код заказа	
	PCL	Периферийная цилиндрическая длина	
	PDX	Длина профиля ex	
	PDY	Длина профиля ey	
	PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия	
	PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия	
	PL	Длина режущей части	
	PNA	Угол профиля резьбы	
	PRFRAD	Радиус профиля	
	PRSPC	Характеристика профиля	
C	PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)	
	PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки	
	PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки	
	RADH	Радиальная высота корпуса	
	RADW	Радиальная ширина корпуса	
	RAR	Задний угол правосторонний	
	RE	Радиус при вершине	
	REEQ	Эквивалент радиуса при вершине	
	REL	Радиус при вершине слева	
	RER	Радиус при вершине справа	
	RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине	
D	RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине	
	RGL	Запас на переточку	
	RMPX	Максимальный угол врезания	
	RPMX	Максимальная частота вращения	
	S	Толщина пластины	
	SDL	Длина ступени	
	SIG	Угол при вершине	
	SPTL	Линия шеврона	
	SSC	Код размера гнезда под пластину	
	STA	Входной угол ступени	
	STDNO	Стандартное число	
	E	SUBSTRATE	Основа
		TCDC	Допуск на диаметр резания
		TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA		Точность отверстия	
TCHAL		Нижнее отклонение допуска отверстия	
TCHAU		Верхнее отклонение допуска отверстия	
TCT		Класс точности инструмента	
TCTR		Класс точности резьбы	
TD		Диаметр резьбы	
TDZ		Размер резьбы	
F		TFLA	Длина компенсации патрона Z+
		TFLB	Длина компенсации патрона Z-
		TG	Градиент конусности
	THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы	
	THCNT	Длина режущей части метчика	
	THFT	Профиль резьбы	
	THFTS	Форма резьбы, стандартная серия	
	THL	Длина резьбы	
	THUB	Ширина червячной фрезы	
	TP	Шаг резьбы	
	TP1	Ниток на дюйм	
	G	TPIN	Ниток на дюйм минимум
		TRIX	Ниток на дюйм максимум
		TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX		Шаг резьбы максимальный	
TQ		Крутящий момент	
TRMAX		Максимальный диапазон резьб	
TSYC		Обозначение инструмента	
TTP		Тип резьбы	
ULDR		Отношение рабочей длины к диаметру	
VCX		Максимальная скорость резания	
H	W1	Ширина пластины	
	WB	Ширина корпуса	
	WF	Функциональная ширина	
	WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента	

WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZADJ	Число регулируемых пластин
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
131...B	G5	3-80-M5	A17	CCLNR/L	A251
132L	G4	3-80-M5W	A17	CCMT	A41-A42
151.2	E11	392.T..SLxxR/L	F25, F27	CCMW	A44
254R/LG	B113	392.T63-131	F30	CDJNR/L	A252
254R/LKF	B114	5680 021	G7	CDNNR/L	A252
266R/LG..AC..F	C25	5692 063	G7	CNGA	A157-A159
266R/LG..MJ..A	C22	5693 066	G7	CNGG	A153
266R/LG..MM..A	C7-C8	5693 067	G7	CNGM	A159
266R/LG..NT..A	C17	5693 068	G7	CNGN	A243
266R/LG..PT..A	C19	570	F48	CNGQ	A157-A158
266R/LG..RN..A	C21	570..580-80	F50	CNGX	A156-A157, A159
266R/LG..SA..F	C26	570-200	F52	CNMA	A155, A157
266R/LG..TR..F	C24	570-2C	F37, F40	CNMG	A153-A156
266R/LG..UN..A	C11-C12	570-3C	F64-F66	CNMM	A154-A155
266R/LG..VM..A	C5	570-4..RA	F48	CNMX	A156
266R/LG..VW..A	C6	570-4C	F64	CP-25BR/L	A10
266R/LG..WH..A	C15	570-80	F49-F50, F52	CP-30AR/L	A11
266R/LL..AC..F	C25	570C-SVUBR/L	A143	CP-A	A4
266R/LL..MM..A	C9-C10	570-DCLNR/L	A227-A228	CP-B	A4
266R/LL..NT..A	C18	570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239	CRDCN	A254
266R/LL..PT..A	C19	570-DDXNR/L	A230-A231	CRDCR/L	A254
266R/LL..RN..A	C21	570-DSKNR/L	A232-A233	CRDNN	A255
266R/LL..SA..A	C26	570-DTFNR/L	A235-A236	CRSNR/L	A255
266R/LL..TR..F	C24	570-DVUNR/L	A237, A240-A241	CSBNR/L-4	A256
266R/LL..UN..A	C13-C14	570-SCLCR/L	A132	CSBPR/L	A260
266R/LL..VM..A	C5	570-SDUCR/L	A135-A136, A148	CSDNN	A256
266R/LL..VW..A	C6	570-SDXCR/L	A135	CSDPN	A260
266R/LL..WH..A	C16	570-STFCR/L	A140	CSDPR/L	A260
266R/LFA	C36	570-SVLBR/L	A143-A144	CSGX..E	A250
266R/LFG	C34	570-SVPBR/L	A143	CSKNR/L	A257
266R/LFGZ	C35	570-SVQCR/L	A142	CSKPR/L	A260
266R/LKF	C41	570-SVUCR/L	A142, A149	CSNR/L	A256
266R/LKF-R	C40	570-xxNG	F32	CSSNR/L	A257
266R/LKF-RE	C40	570-xxR/L123..B	B36, B41-B42	CTDPR/L	A261
266RG..BU..A	C29	570-xxR/L123..C	B37	CTFPR/L	A261
266RG..MM..C	C7	570-xxR/L123T..B	B95	CTGNR/L...-ID	A258
266RG..MM..F	C7	570-xxR/L123U..B	B95	CTGPR/L	A261
266RG..NF..A	C20	570-xxR/L151.3	B106-B107	CTTPR/L	A261
266RG..NJ..A	C23	570-xxR/LF	F32	CU-3C...Cx	F63
266RG..NT..C	C17	570-xxR/LSMAL	B100	Cx-131	F20
266RG..RD..A	C28	935-Cx-Efxx	F19	Cx-266R/L	C31-C33, C39
266RG..RN..F	C21	935-HTxx-EFxx	F29	Cx-266RS..HP	C30
266RG..UN..C	C11	935-Lxx-EFxx	F41	Cx-3-80-LR/L	A18
266RG..UN..F	C11	935-VDlxx-EFxx	E7	Cx-3-80-MN	A18
266RG..V38..A	C27	<b>A</b>		Cx-391.01	F3, G6
266RG..V40..A	C27	A..PCLNR/L	A222	Cx-391.02	F4-F6
266RG..V50..A	C27	A..PDUNR/L	A223	Cx-391.27	F20
266RG..VM..C	C5	A..PSKNR/L	A224	Cx-4-SL..AX	F13
266RG..VM..F	C5	A..PTFNR/L	A225	Cx-570..NG	F8
266RG..VW..C	C6	A..SCLCR/L	A100-A103	Cx-570..R/LF	F7, F12
266RG..VW..F	C6	A..SDQCR/L	A104-A107	Cx-570..R/LG	F9-F12
266RG..WH..C	C15	A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123	Cx-570-2C	F8-F9
266RG..WH..F	C15	A..SDXCR/L	A106-A107	Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
266RL..AC..A	C25	A..SRDDN-R	A108	Cx-570-4C	F56
266RL..BU..A	C29	A..SRXDR/L-R	A108	Cx-ABB	F21
266RL..MM..C	C9	A..SSKCR/L	A109-A110	Cx-APBA..HP	F23
266RL..MM..F	C9	A..STFCR/L	A111-A113, A115	Cx-APBR/L..HP	F23
266RL..NF..A	C20	A..STUCR/L	A114	Cx-ASHA..HP	F17
266RL..NT..C	C18	A..SVPBR/L	A116-A117, A121	Cx-ASHR/L	F17-F18
266RL..NT..F	C18	A..SVQBR/L	A117, A119, A121	Cx-ASHS..HP	F18
266RL..RD..A	C28	A..SVQCR/L	A118, A120	Cx-CCLNR/L	A262
266RL..RD..C	C28	A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121	Cx-CRNR/L	A262
266RL..RN..F	C21	A..SVUCR/L	A118, A120	Cx-CDJNR/L	A263
266RL..UN..C	C13	APBA-R/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..AR/L	A5
266RL..UN..F	C13	APBR/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..BR/L	A7
266RL..V38..A	C27	ASHA-R/L-VDI..HP	E8	Cx-CP-70BR/L	A8
266RL..V40..A	C27	ASHN-VDlxx..HP	E8	Cx-CP-75AR/L	A6
266RL..V50..A	C27	<b>B</b>		Cx-CP-A-25BR/L	A8
266RL..VM..C	C5	BA-R/LGC	E11	Cx-CP-A-30AR/L	A6
266RL..VM..F	C5	<b>C</b>		Cx-CRDCN	A264
266RL..VW..C	C6	C10-R/LC2095	E15	Cx-CRSCR/L	A264
266RL..VW..F	C6	CCBNR/L	A251	Cx-CRSNR/L	A265
266RL..WH..C	C16	CCET	A41	Cx-CSDNN	A266
266RL..WH..F	C16	CCGT	A42	Cx-CSKNR/L	A266
3021 012	G7	CCGW	A44	Cx-CSNR/L	A266
3-80-L4	A17	CCGX	A42-A43	Cx-CSSNR/L	A267

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
Cx-CXS	F22	CXS-xxT045..R/L	A275	MAFR/L	A277
Cx-DCKNR/L	A182	CXS-xxT090..R/L	A272-A273	MAGR/L	B98
Cx-DCLNR/L	A181	CXS-xxT098..R/L	A272-A274	MAPL	B98
Cx-DCMNN	A180	CXS-xxT140..R/L	A275	MATR/L	C56-C58
Cx-DCRNR/L	A183	CXS-xxTE98..R/L	A273-A274	MB..Axx-HP	F45
Cx-DDHNR/L	A188	CXS-xxTH	C60-C65	MB..Exx	F45
Cx-DDJNR/L	A188	Cx-T-A11B11L	A9	MB..Exx..R	F38
Cx-DDMNR/L	A186	Cx-TB-CN12CN12	D6	MB..FA	B127
Cx-DDNNN	A187	Cx-T-DC	D3	MB..FAR	B128
Cx-DDUNR/L	A187	Cx-TR-D13	A23	MB..FB	B127
Cx-DRSNR/L	A190	Cx-TR-V13	A25-A26	MB..FBR	B128
Cx-DSDNN	A194	<b>D</b>		MB..G	B124-B126
Cx-DSKNR/L	A194	DCBNR/L	A202	MB..GX	B123
Cx-DSRNR/L	A194	DCET-UM	A45	MBG	F35
Cx-DSSNR/L	A195	DCGT-UM	A45	MB-xxTH	C67-C72
Cx-DTJNR/L	A196	DCGW	A47	<b>N</b>	
Cx-DVJNR/L	A198	DCGX-AL	A45	N123..A2	B33
Cx-DVMNR/L	A197	DCKNR/L	A202	N123T	B89, B91-B92
Cx-DVVNN	A198	DCLNR/L	A202	N123U	B89, B91-B92
Cx-DWLNR/L	A199	DCMT	A45-A46	N123x1..S	B13, B24
Cx-NC2000	E13	DCMW..FP	A47	N123x1-GM	B12
Cx-NC3000	E13	DCMX	A45	N123x1-GR	B12
Cx-NC3000-V	E5	DDHNR/L	A204	N123x1-RE	B23
Cx-NF123..B	B27	DDJNR/L	A204	N123x1-RM	B19
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218	DDNNN	A204	N123x1-RO	B18, B21
Cx-PCMNN..HP	A178	DNGA	A163-A164	N123x1-RS	B24
Cx-PCRNR/L..HP	A200	DNGG-SGF	A160	N123x1-TF	B15
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185	DNGM..F-HGR	A164	N123x1-XB	B17
Cx-PDMNR/L..HP	A184	DNGN..T	A244	N123x2-AM	B22
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219	DNGQ	A163	N123x2-CF	B5
Cx-PMU-I50	G14	DNMA-KR	A162	N123x2-CM	B6
Cx-PRSCR/L	A189, A191	DNMG	A160-A162	N123x2-CR	B7
Cx-PSDNN..HP	A192	DNMM	A162	N123x2-GF	B9-B10
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220	DNMX	A160-A161	N123x2-GM	B11
Cx-PSRNR/L..HP	A192	DRSNR/L	A206	N123x2-RM	B19
Cx-PSSNR/L..HP	A193	DSBNR/L	A207	N123x2-RO	B18
Cx-PTFNR/L..HP	A221	DSDNN	A207	N123x2-TF	B15
Cx-QC-Cx..R	F6	DSKNR/L	A208	N123x2-TM	B16
Cx-QC-SL	F47	DSSNR/L	A208	N151.2-4U	B103
Cx-QD-R/LF..C..A	B57	DTJNR/L	A210	N151.3-4G	B102
Cx-QFT	B73	DVJNR/L	A212	N151.3-7G	B102
Cx-QFU	B74	DVPNR/L	A212	N151.3-7P	B103
Cx-R/L166.0	C51	DVVNN	A212	N151.3-A..-4G	B102
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15	DWLNR/L	A213	NF123..B	B30
Cx-R/L-Cx-R/L	F6	<b>E</b>		NF123..BM	B43
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93	E..SCLCR/L -R	A124	<b>P</b>	
CXS..F..AR/L	B120	E..SDUCR/L	A125	PCLNR/L..HP	A201
CXS..F..BR/L	B120	E..STFCR/L-R	A126	PDJNR/L..HP	A203
CXS..FN	F33	E..STUCR/L..-GR	A127	PRDCN	A205
CXS..R/L	F34	E..SVQCR/L -ER	A128	PRGCR/L	A205
CXS-A	F42, F44	E..SVUCR/L-ER	A128	PTGNR/L..HP	A209
CXS-Axx-X	F43	EF-xx	G3	PVJNR/L..HP	A211
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91	<b>F</b>		<b>Q</b>	
Cx-SCMCN	A59-A60	F..SDUCR/L -ER	A129	QD-L	B53
Cx-SDJCR/L	A61-A62	F..STFCR/L-R	A130	QD-LL	B64, B67
Cx-SDNCN	A62	<b>H</b>		QD-LR	B64, B67
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99	HTxx..SLxxN/R/L	F26	QD-N	B52-B56
CXS-Exx-X	F43	HTxx-APBR/L..HP	F30	QD-N/R/L1..A	B65
Cx-SL..R/LF	F7	HTxx-ASHA..HP	F28	QD-N/R/L2..A	B65
Cx-SL-2C	F13	HTxx-ASHR/L	F28	QD-N/R/L2..C..A	B61
Cx-SL3C	F57-F58	HTxx-SLxxD	F61	QD-N/R/L2..C..D	B62
Cx-SL70-R/L	F14-F16	<b>L</b>		QD-NN1..A	B65
Cx-SL-D..E	F58	L123T3-CS	B90	QD-NN1..C..A	B61
Cx-SRDCN	A63-A65	L123U3-CS	B90	QD-NN2..A	B65
Cx-SRSCR/L	A63, A65	L123x1-RE (SF)	B23	QD-NN2..C..A	B61
Cx-SSKCR/L	A94	L123x1-RO (SF)	B21	QD-NR/L1..C..A	B61
Cx-STFCR/L	A95-A96	L123x1-RS (SF)	B24	QD-NR/L2..C..A	B61
Cx-SVHBR/L	A68, A70	L123x2-CF	B5	QD-NR1..C..D	B62
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70	L123x2-CM	B6	QD-NR2..D	B65
Cx-SVMBR/L	A69, A71	L123x2-CR	B7	QD-R..-CM	B53
Cx-SVQBR/L	A97-A98	L123x2-CS	B8	QD-R..-CO	B53
Cx-SVUBR/L..HP	A66	L166.0L	C45-C49	QD-R/LF..A	B59
Cx-SVVB	A68, A70	<b>M</b>		QD-R/LF..C..A	B58
CXS-xxB090..R/L	A271	M..Cx-390	D8	QD-R/LF..C..D	B58
CXS-xxG	B116-B119	MABR/L	A277	QD-R/LF..S	B59
CXS-xxR	B121	MACR/L	B97	QD-RL	B63, B66



Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
QD-RR	B63, B66	R166.0L	C47-C50	SVHCR/L	A82
QFT..-RM	B72	RC..X-SM	A246	SVJBR/L	A81, A83
QFT-GF	B71	RCGX..E	A246	SVJBR/L-S	A83
QFT-LG..C..B	B81	RCGX..K/T	A246	SVVBN	A82
QFT-LG..C32..B	B75	RCGX-AL	A48	<b>T</b>	
QFT-RF..C..B	B79	RCMT	A48	TCEX..R/L-F	A51
QFT-RF..C32..B	B77	RCMX	A165	TCGT-R/L-K	A52
QFT-TF	B70	RNGA..S/T	A165	TCGT-UM	A53
QFU..-RM	B72	RNGN	A245	TCGW	A54
QFU-GF	B71	RNMG	A165	TCGX	A52-A53
QFU-LF..C..B	B80	RPGN	A246	TCMT	A51-A53
QFU-LF..C32..B	B78	RPGX	A246	TCMW	A54
QFU-RG..C..B	B82	<b>S</b>		TCMX	A51-A52
QFU-RG..C32..B	B76	S..CCLNR/L	A268	TNGA	A171
QFU-TF	B70	S..CRSNR/L	A269	TNGN..S/T	A249
QS-266R/LFA..C	C37	S..CRSPR/L	A269	TNMA-KR	A170
QS-3-80-LR/L	A19	SCACR/L-S	A73	TNMG	A169-A170
QS-CP..AR/L	A13	SCGW	A50	TNMM	A170
QS-CP..BR/L	A12	SCGX-AL	A49	TNMX	A169
QS-PCLNR/L	A214	SCLCR/L	A72-A73	TPGN..S/T	A249
QS-PDJNR/L	A215	SCMT	A49	TPUN..FP	A249
QS-PSSNR/L	A216	SDJCR/L	A74-A75	TPUN..FR/LP	A249
QS-QD-R/LF..C..D	B60	SDNCN	A75	TR-Cx-D13MCR/L	A24
QS-R/LF123..C..E	B32	SL..NF	F40	TR-Cx-V13MBR/L	A27
QS-R/LF123..C..E..-B	B40	SL-266R/LFG	C38	TR-D13JCR/L	A28
QS-R/LF123..C..F	B32	SL-266R/LKF	C42	TR-D13NCN	A28
QS-R/LG123..C..E..B	B40	SL-266R/LKF-QC	C43	TR-DC	A21
QS-SCLCR/L..C	A84	SL-2C	F37	TR-SL-D13JCR/L	A32
QS-SDJCR/L..C	A85	SL70..RF	F51	TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
QS-SMALR/L..X..HP	B99	SL70..RG	F51	TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
QS-SSDCR/L..C	A86	SL70-CRDCR/L	A259	TR-SL-V13JBR/L	A33
QS-SVJBR/L..C	A87	SL70-CRSCR/L	A259	TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
QS-TR-D..JCN..HP	A30	SL70-R/L123	B44-B45	TR-SL-V13PBR/L	A37
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30	SL70-R/LG..C	B46	TR-V13JBR/L	A29
QS-TR-V..N..HP	A31	SL70-SRDCR/L..HP	A138	TR-V13VBN	A29
QS-TR-V..R/L..HP	A31	SL-CP..AR/L	A15	TR-VB	A22
<b>R</b>		SL-CP..BR/L	A15	<b>V</b>	
R/L166.0KF..B	C53	SL-CP-X..BR/L	A14	VBGT	A55
R/L166.0KF..E	C52	SL-PCLNR/L..HP	A226	VBGW	A57
R/L176.9	A253	SL-PDUNR/L..HP	A229	VBMT	A55-A56
R/L566.0KFC	C54	SL-PTFNR/L..HP	A234	VCET	A55
R/LAF151.37	B111	SL-QC	F50	VCEX	A57
R/LAG123..B	B48	SL-QD-R/LG..C	B68	VCGT	A55
R/LAG123..B-R	B47	SL-QFT-L..C..A	B85	VCGX	A56
R/LAG151.32	B109-B110	SL-QFT-R..C..A	B83	VCMT	A55
R/LAG551.31	B108	SL-QFT-R..C..B	B83	VCMW	A57
R/LAX123..B-020	B49	SL-QFU-L..C..A	B84	VDlxx..SLxxN	E6
R/LF123..B	B29-B30	SL-QFU-L..C..B	B84	VDlxx..SLxxR/L	E6
R/LF123..B..B	B39	SL-QFU-R..C..A	B86	VL80-NC3000	E10, E14
R/LF123..B1	B34	SL-SCLCR/L	A131, A133	VNGA	A173
R/LF123..B-S	B31	SL-SCUCR/L	A145	VNGG	A172
R/LF123..C	B35	SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147	VNMG	A172
R/LF123..C..E	B28	SL-SDXCR/L	A134, A137	<b>W</b>	
R/LF123..D	B31	SL-STFCR/L	A139	WNGA	A176
R/LF123T/U..BM	B94	SL-SVLBR/L	A141, A144, A150	WNGG	A174
R/LF151.37	B105	SL-SVPBR/L	A141	WNMA	A175
R/LG123..BM	B39	SNGA	A168	WNMG	A174-A175
R/LG123..C	B35	SNGN	A247		
R/LG123..CM	B35	SNGQ..S/T	A168		
R/LG123..-GS	B14	SNMA-KR	A167		
R/LG123..-RO	B20	SNMG	A166-A167		
R/LG123..-RS	B20	SNMM	A167		
R/LG151.37	B105	SPGN..S/T	A248		
R/LS151.22	B104	SPUN..FP	A248		
R/LX123..B-007	B43	SRDCN	A76		
R/LX123..B-045	B43	SRDCR/L	A76		
R/LX123..B-070	B43	SRSCR/L	A76		
R123T3-CS	B90	SSBCR/L	A78		
R123U3-CS	B90	SSDCN	A78		
R123x1-RE	B23	SSDCR/L	A77-A78		
R123x1-RO	B21	STDRCR/L	A80		
R123x1-RS	B24	STFCR/L	A79		
R123x2-CF	B5	STGCR/L	A79		
R123x2-CM	B6	STJCR/L-S	A80		
R123x2-CR	B7	STTCR/L	A80		
R123x2-CS	B8	SVHBR/L	A82		