

# Инструменты для автоматов продольного точения

ТОЧЕНИЕ  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ  
ОСНАСТКА ДЛЯ ТОКАРНОГО ИНСТРУМЕНТА  
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
СВЕРЛЕНИЕ  
РАЗВЁРТЫВАНИЕ  
ОСНАСТКА ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ИНСТРУМЕНТА







# Представляем наши новые каталоги

Если перед вами стоит задача изготовления большого количества сложных мелкоразмерных деталей, то у Sandvik Coromant найдутся решения, чтобы справиться с ней. Данный каталог содержит полный ассортимент высокоточных инструментов для обработки деталей малого диаметра на автоматах продольного точения.

Чтобы помочь вам найти и выбрать инструменты, подходящие для конкретного типа станка, мы сгруппировали инструменты по размеру хвостовика и типу соединения для каждого вида обработки.

Обратите внимание, что цельные режущие инструменты не включены в каталог. Они собраны в отдельном каталоге "Цельный режущий инструмент".




Наш полный ассортимент, включающий около 50000 стандартных инструментов, можно найти на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com). При наличии у вас каких-либо специальных требований мы можем предложить широкий спектр инструментов, которые могут быть легко адаптированы по вашему запросу.

Посетите сайт [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com), где вы можете ознакомиться с последними данными по размерам и допускам, режимам резания, а также заказать всю доступную продукцию и комплектующие.



## Условные обозначения:



	Первый выбор
	Хороший выбор
	Не доступно

Наша рекомендация первого выбора — хорошая отправная точка для большинства операций. При необходимости можно выбрать сплав с другими свойствами.

- A** Точение
- B** Отрезка и обработка канавок
- C** Точение резьбы
- D** Оснастка для токарного инструмента
- E** Фрезерование
- F** Сверление
- G** Развёртывание
- H** Оснастка для вращающегося инструмента
- I** Принадлежности
- J** Общая информация

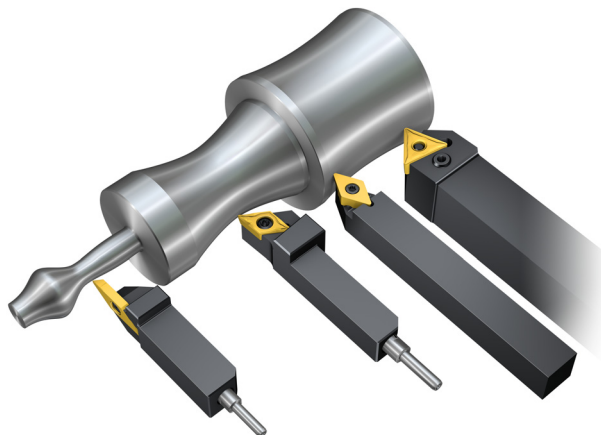
Точение

# Наружная обработка

**T-Max® P**  
Точение  
Ø12–40 мм  
RE ≥ 0,2 мм



**CoroTurn® 107**  
Точение, профильная обработка,  
обратное точение  
Ø6–40 мм  
RE ≥ 0,02 мм  
Технология Wiper



**CoroCut® XS**  
Точение, обратное точение,  
профильная обработка  
Ø1–8 мм  
RE ≥ 0,03 мм



**CoroTurn® TR**  
Точение, профильная обработка  
Ø6–40 мм  
RE ≥ 0,4 мм  
iLock™

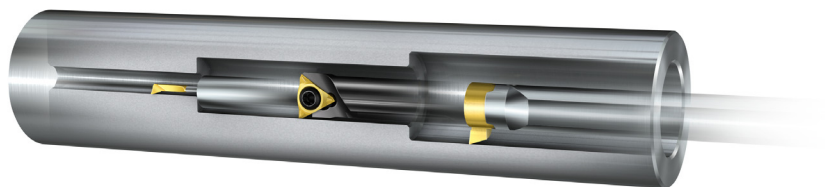


# Растачивание

**CoroTurn® XS**  
Точение, профильная обработка, обратное растачивание  
DMIN 0,3 мм



**CoroCut® MB**  
Точение, профильная обработка, обратное растачивание  
DMIN 10 мм



**CoroTurn® 107**  
Точение  
DMIN 6 мм



**CoroTurn® 107**

A6

Пластины  
Инструмент для наружной обработки  
Инструмент для внутренней обработки

A7-A28  
A40-A65  
A66-A112

B

**T-Max® P**

A29

Пластины  
Инструмент для наружной обработки  
Инструмент для внутренней обработки

A30-A34  
A40-A65  
A66-A112

C

**CoroTurn® TR**

A35

Пластины  
Инструмент для наружной обработки  
Инструмент для внутренней обработки

A36-A37  
A40-A65  
A67-A68

**CoroCut® XS**

A38

Пластины  
Инструмент для наружной обработки

A39  
B51-B71

D

**CoroTurn® XS**

A113

Режущие инструменты  
Адаптеры

A115-A123  
D2

**CoroCut® MB**

A114

Режущие инструменты  
Адаптеры

A124  
D2

E

F

G

H

I






J

## Инструмент для наружной обработки

		CoroTurn® 107			T-Max® P		CoroTurn® TR
		Державки QS™-HP	Державки QS™	Призматические державки	Державки QS™	Призматические державки	Призматические державки
							
Метрическое исполнение	CZC <sub>MS</sub>		A40	A41			
	8 x 8			A41			
	8 x 10						
	10 x 12	A42					
	10 x 10		A43	A44-A45			
Дюймовое исполнение	12 x 12	A46	A47	A48-A49		A49	
	16 x 16	A50	A51-A52	A53-A54	A52		A54
	3/8 x 3/8	A55	A56	A57			
	3/8 x 1/2	A55					
	1/2 x 1/2	A58	A59	A60-A61			
5/8 x 5/8	A62	A63	A64-A65	A63		A65	

## Инструмент для внутренней обработки

		CoroTurn® 107	T-Max® P	CoroTurn® TR
		Резцовые головки CoroTurn® SL		
				
Метрич.	CZC <sub>MS</sub>			
	16	A66		
	20	A66		
	25	A67-A68	A68	A67-A68

		CoroTurn® 107				T-Max® P
		Цилиндрический хвостовик		Цилиндрический хвостовик с 3 лысками		Цилиндрический хвостовик с 3 лысками
		Расточные оправки	Твердосплавные расточные оправки	Расточные оправки	Твердосплавные расточные оправки	Расточные оправки
						
Метрическое исполнение	CZC <sub>MS</sub>					
	5	A69		A70		
	6	A69		A70		
	8	A71		A73		
	10	A72-A73		A77		
	12	A74-A76				
	16	A78-A79		A80-A81		A81
Дюймовое исполнение	20	A83-A84	A109	A86-A87		A87
	25	A88		A89		A89-A90
	1/4	A91		A92		
	5/16	A93		A92		
	3/8	A94		A95	A110	
	1/2	A96		A97	A110	
	5/8	A98-A99		A100-A101	A111	A101
3/4	A102		A104-A105	A111	A105	
1	A106		A107-A108	A112	A107	

## Резущие инструменты

		CoroTurn® XS		CoroCut® MB
		Твердосплавные инструменты	Твердосплавные заготовки	Твердосплавные пластины с торцевым креплением
				
Метрич.	CZC <sub>MS</sub>			
	4	A115-A116	A123	
	5	A118	A123	
	6	A120	A123	
	7	A122	A123	A124

# Пластины

## CoroTurn® 107

### Чистовая обработка



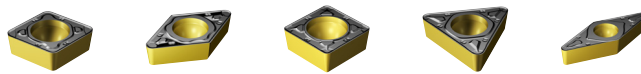
Стр.	CC.. A7	DC.. A13	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25	VC.. A25
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

### Получистовая обработка



Стр.	CC.. A7	DC.. A13	RC.. A17	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25	VC.. A25
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

### Черновая обработка



Стр.	CC.. A7	DC.. A13	SC.. A18	TC.. A20	VB.. A25
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------

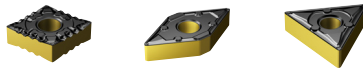
### Поликристаллический алмаз (PCD)



Стр.	CC.. A10	DC.. A16	TC.. A24	VC.. A28
------	-------------	-------------	-------------	-------------

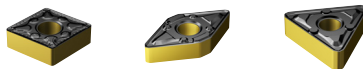
## T-Max® P

### Чистовая обработка



Стр.	CN.. A30	DN.. A32	TN.. A34
------	-------------	-------------	-------------

### Получистовая обработка



Стр.	CN.. A30	DN.. A32	TN.. A34
------	-------------	-------------	-------------

### Черновая обработка



Стр.	CN.. A30	DN.. A32
------	-------------	-------------

## CoroTurn® TR



Стр.	TR-DC.. A36	TR-VB.. A37
------	----------------	----------------

## CoroCut® XS



A39

# CoroTurn® 107

## Для наружного и внутреннего точения

### Превосходное качество обработанной поверхности

При внутреннем точении или обработке длинных и тонких деталей вы можете положиться на сверхострые режущие кромки пластин CoroTurn® 107. Благодаря широкому выбору режущих пластин система CoroTurn® 107 является первым выбором для точения мелкоразмерных деталей. Низкие силы резания и высокоточная подача СОЖ обеспечивают хороший контроль над стружкодроблением и превосходное качество обработанной поверхности.

### Области применения по ISO:



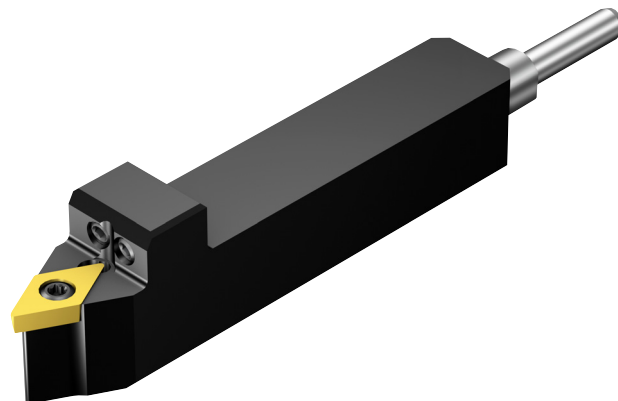
### Область применения

- Обратное точение
- Профильная обработка
- Чистовая и получистовая обработка

### Широкий ассортимент режущих пластин (особенности и преимущества)

- Доступны пластины со всеми геометриями, сплавами, формами и углами в плане
- Геометрия Wiper используется для обработки с высокими подачами и снижения шероховатости обработанной поверхности
- VCET и VCEX — шлифованные пластины с геометрией Wiper и сверхострыми режущими кромками для обеспечения высокой точности обработки при низкой подаче и большой глубине резания
- Высокоточная геометрия -UM с допусками E и G обеспечивает точную смену и индексацию режущих пластин
- С радиусами при вершине от 0,02 мм

[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

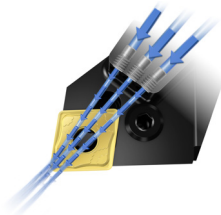
### Инструменты

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

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

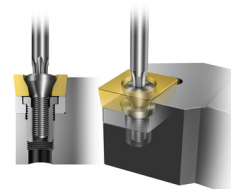
### Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

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



### Закрепление пластин винтом

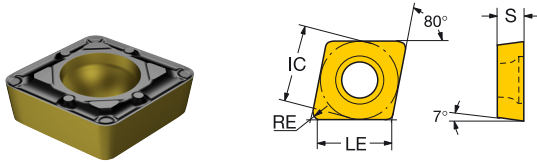
Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки



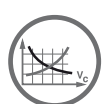


# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



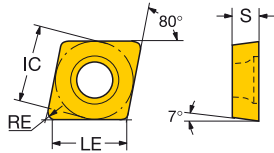
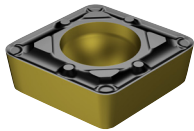
Чистовая обработка	LE	S	RE	КОД ISO	P				M				K				N				S				КОД ANSI										
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A		1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F	
WF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-WF	☆					★																				CCMT 2(1.5)0-WF			
			.246	.094	.008	CCMT 06 02 04-WF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆										CCMT 2(1.5)1-WF		
			.238	.094	.016	CCMT 06 02 08-WF	☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆										CCMT 2(1.5)2-WF		
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-WF	☆					★									☆											CCMT 3(2.5)0-WF			
			.373	.156	.008	CCMT 09 T3 04-WF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆										CCMT 3(2.5)1-WF		
			.365	.156	.016	CCMT 09 T3 08-WF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆										CCMT 3(2.5)2-WF		
	PF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-PF	☆																									CCMT 2(1.5)0-PF		
				.246	.094	.008	CCMT 06 02 04-PF	☆			★	☆	☆							☆	☆	☆												CCMT 2(1.5)1-PF	
				.238	.094	.016	CCMT 09 T3 02-PF	☆						★									☆											CCMT 3(2.5)0-PF	
09		3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 04-PF	☆														☆												CCMT 3(2.5)1-PF		
			.373	.156	.008	CCMT 09 T3 08-PF	☆															☆											CCMT 3(2.5)2-PF		
			.365	.156	.016	CCMT 12 04 04-PF	☆			★	☆	☆										☆											CCMT 431-PF		
MF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-MF	☆						☆	★	☆																	CCMT 2(1.5)0-MF			
			.246	.094	.008	CCMT 06 02 04-MF	☆								☆	☆	☆																	CCMT 2(1.5)1-MF	
			.238	.094	.016	CCMT 09 T3 02-MF	☆								☆	★	☆																CCMT 3(2.5)0-MF		
	09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 04-MF	☆								☆	☆	☆									★	☆	☆					CCMT 3(2.5)1-MF		
			.373	.156	.008	CCMT 09 T3 08-MF	☆									☆	☆	☆							★	☆	☆					☆	CCMT 3(2.5)2-MF		
			.365	.156	.016	CCMT 12 04 04-MF	☆										☆	☆	☆								★	☆					CCMT 431-MF		
	UF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-UF	☆	☆								★	☆						☆									CCMT 2(1.5)0-UF		
				.246	.094	.008	CCMT 06 02 04-UF	☆	☆				★	☆	☆						☆	☆	☆		☆										CCMT 2(1.5)1-UF
				.238	.094	.016	CCMT 06 02 08-UF							★									☆												CCMT 2(1.5)2-UF
09		3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-UF	☆	☆															☆										CCMT 3(2.5)0-UF		
			.373	.156	.008	CCMT 09 T3 04-UF	☆	☆									★	☆																CCMT 3(2.5)1-UF	
			.365	.156	.016																														





# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



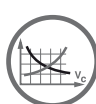
	LE	S	RE	КОД ISO	P								M					K			N			S					КОД ANSI											
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H10	H13A	SC6F						
Получистовая обработка	UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM	☆																										CCGT 2(1.5)03-UM						
				.250	.094	.004	CCGT 06 02 02-UM	☆	☆																										CCGT 2(1.5)0-UM					
				.246	.094	.008	CCGT 06 02 04-UM	☆	☆					★	☆	☆	☆	☆							☆	★	☆	☆	☆	☆					CCGT 2(1.5)1-UM					
				.238	.094	.016	CCGT 09 T3 01-UM	☆						★	☆	☆	☆	☆								☆	★	☆	☆	☆	☆					CCGT 3(2.5)03-UM				
				.377	.156	.004	CCGT 09 T3 02-UM	☆	☆					★	☆	☆	☆	☆								☆	★	☆	☆	☆	☆					CCGT 3(2.5)0-UM				
				.373	.156	.008	CCGT 09 T3 04-UM	☆	☆					★	☆	☆	☆	☆								☆	★	☆	☆	☆	☆					CCGT 3(2.5)1-UM				
	UM	09	3/8	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 08-UM	☆	☆																☆	★	☆	☆	☆					CCGT 3(2.5)2-UM						
							.349	.156	.031	CCMT 06 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆								☆										CCMT 2(1.5)1-UM		
							.238	.094	.016	CCMT 06 02 08-UM	☆	☆		☆	★														☆										CCMT 2(1.5)2-UM	
							.56	2.38	0.79	CCMT 09 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	★													☆											CCMT 3(2.5)1-UM
							.365	.156	.016	CCMT 09 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆								☆											CCMT 3(2.5)2-UM
							.89	3.97	0.79	CCMT 12 04 08-UM					☆	★													☆											CCMT 432-UM
Черновая обработка	UR	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR				☆	★											☆	☆										CCMT 2(1.5)1-UR						
							.238	.094	.016	CCMT 09 T3 04-UR				☆	☆	★												☆											CCMT 3(2.5)1-UR	
							.365	.156	.016																															



A4



A4



A126



A142



J19



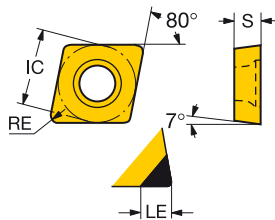
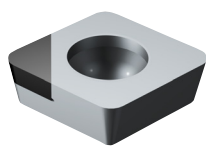
J5



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



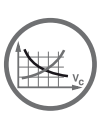
LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	К						N			H			КОД ANSI	
						7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	7015	7025	7105	7115		7525
06	1/4	1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F												CCGW2(1.5)0T0330F
		.059	.094	.008	30°	.004	CCGW060204S01020F												CCGW2(1.5)1S0320F
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01030F												CCGW2(1.5)1S0330F
		.071	.094	.016	20°	.004	CCGW060204T01020F												CCGW2(1.5)1T0320F
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030F												CCGW2(1.5)1T0330F
		.110	.094	.016	30°	.004	CCGW060208S01020F												CCGW2(1.5)2S0320F
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060208S01030F												CCGW2(1.5)2S0330F
		.110	.094	.016	20°	.004	CCGW060208T01020F												CCGW2(1.5)2T0320F
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060208T01030F												CCGW2(1.5)2T0330F
		.071	.094	.016	30°	.004	CCMW060204FP												CCMW2(1.5)1FP
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	CCGW060204S01520FWH												CCGW2(1.5)1S0520FWH
		.098	.094	.031	20°	.004	CCGW060204T01030FWH												CCGW2(1.5)1T0330FWH
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208S01520FWH												CCGW2(1.5)2S0520FWH
		.079	.094	.031	30°	.004	CCGW060208T01030FWH												CCGW2(1.5)2T0330FWH
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCMW060204FP												CCMW2(1.5)1FP
		.079	.094	.031	30°	.004	CCGW060202S01020F												CCGW2(1.5)0S0320F
		09	3/8	2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T304S01020F										CCGW3(2.5)1S0320F
		.095	.156	.047	20°	.004	CCGW09T304S01530F												CCGW3(2.5)1S0630F
		2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T308S01020F												CCGW3(2.5)2S0320F
		.102	.156	.016	20°	.004	CCGW09T308S01530F												CCGW3(2.5)2S0630F
		2.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T308T01020F												CCGW3(2.5)1T0320F
		.110	.156	.016	30°	.006	CCGW09T308S01020F												CCGW3(2.5)2S0320F
		2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T308S02030F												CCGW3(2.5)2S0830F
		.102	.156	.016	30°	.008	CCGW09T308T01020F												CCGW3(2.5)2T0320F
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T308S01530F												CCGW3(2.5)2S0630F
		.118	.156	.031	30°	.006	CCGW09T308S02030F												CCGW3(2.5)2S0830F
		2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F												CCGW3(2.5)2T0320F
		.098	.156	.031	20°	.004	CCGW09T312S01020F												CCGW3(2.5)3S0320F
		3.0	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T312S01530F												CCGW3(2.5)3S0630F
		.118	.156	.031	30°	.006	CCMW09T304FP												CCMW3(2.5)1FP
		4.3	3.97	0.4			CCMW09T308FP												CCMW3(2.5)2FP
		.169	.156	.016			CCGW09T304S01020FWH												CCGW3(2.5)1S0320FWH
		4.2	3.97	0.8			CCGW09T304S01520FWH												CCGW3(2.5)1S0520FWH
		.165	.156	.031			CCGW09T304S01530FWH												CCGW3(2.5)1S0630FWH
		2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T304T01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		.095	.156	.047	20°	.006	CCGW09T304T01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01530FWH												CCGW3(2.5)1S0630FWH
		.102	.156	.016	20°	.006	CCGW09T304T01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		1.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		.071	.156	.016	30°	.006	CCGW09T304T01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		1.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH												CCGW3(2.5)1T0320FWH
		.071	.156	.016	20°	.004													



A4



A4



A126



A142



J19



J9



J5



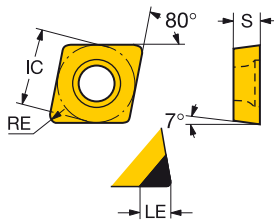
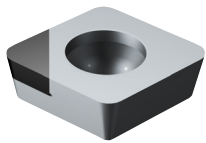
J3



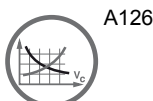
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



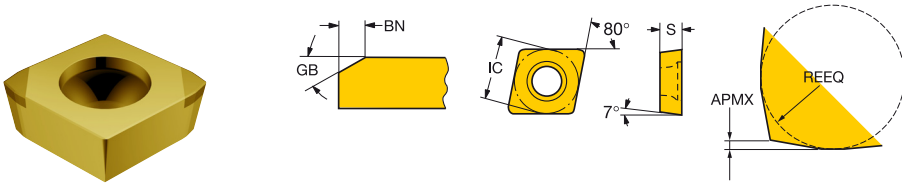
	IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H						КОД ANSI			
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105		7115	7525	
Чистовая обработка	09	3/8	2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH				★					CCGW3(2.5)2S0320FWH
			.079	.156	.031	20°	.004										
			2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH					☆	★			CCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	20°	.006										
			2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★					CCGW3(2.5)2T0320FWH
			.079	.156	.031	20°	.004										
			2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★					CCGW3(2.5)3S0320FWH
			.091	.156	.047	20°	.004										
			2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH					☆	☆			CCGW3(2.5)3S0320FWH
		.095	.156	.047	20°	.006											



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel

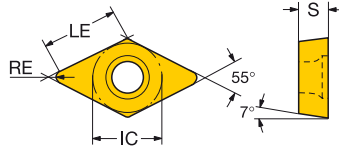
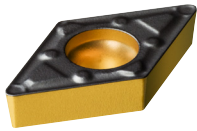


Чистовая обработка	XA	09	3/8	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H			
										7015	7025	7105	7115
				3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	★
				.156	.075	.008	15°	.006					



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



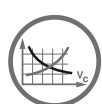
		LE	S	RE	КОД ISO	P						M					K			N			S					КОД ANSI				
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125
Чистовая обработка	WF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMX 07 02 02-WF																						DCMX 2(1.5)0-WF			
							.297 .094 .008						DCMX 07 02 04-WF																			DCMX 2(1.5)1-WF
							7.4 2.38 0.40						DCMX 07 02 08-WF																			DCMX 2(1.5)2-WF
		.289 .094 .016						DCMX 11 T3 02-WF																			DCMX 3(2.5)0-WF					
		7.0 2.38 0.79						DCMX 11 T3 04-WF																			DCMX 3(2.5)1-WF					
		.274 .094 .031						DCMX 11 T3 08-WF																			DCMX 3(2.5)2-WF					
	.426 .156 .031						DCMT 07 02 02-PF																			DCMT 2(1.5)0-PF						
	.297 .094 .008						DCMT 07 02 04-PF																			DCMT 2(1.5)1-PF						
	7.4 2.38 0.40						DCMT 11 T3 02-PF																			DCMT 3(2.5)0-PF						
	.289 .094 .016						DCMT 11 T3 04-PF																			DCMT 3(2.5)1-PF						
	.442 .156 .016						DCMT 11 T3 08-PF																			DCMT 3(2.5)2-PF						
	.426 .156 .031						DCMT 07 02 02-MF																			DCMT 2(1.5)0-MF						
.297 .094 .008						DCMT 07 02 04-MF																			DCMT 2(1.5)1-MF							
7.4 2.38 0.40						DCMT 11 T3 02-MF																			DCMT 3(2.5)0-MF							
.289 .094 .016						DCMT 11 T3 04-MF																			DCMT 3(2.5)1-MF							
.442 .156 .016						DCMT 11 T3 08-MF																			DCMT 3(2.5)2-MF							
.426 .156 .031						DCMT 07 02 02-UF																			DCMT 2(1.5)0-UF							
.297 .094 .008						DCMT 07 02 04-UF																			DCMT 2(1.5)1-UF							
7.4 2.38 0.40						DCMT 11 T3 04-UF																			DCMT 3(2.5)1-UF							
.289 .094 .016						DCMT 11 T3 08-UF																			DCMT 3(2.5)2-UF							
.442 .156 .016																																
.426 .156 .031																																



A4



A4



A126



A142



J19



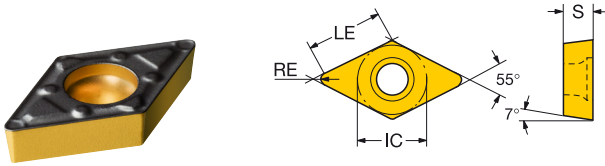
J5

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

RUS

B



C

					Код ISO	P						M					K			N			S					Код ANSI															
		LE	S	RE		1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F								
Получистовая обработка	SMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-SMC																																			DCMT 3(2.5)1-SMC	
				.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-SMC																																			DCMT 3(2.5)2-SMC	
				.426	.156	.031	DCMT 11 T3 12-SMC																																			DCMT 3(2.5)3-SMC	
				10.4	3.97	1.19																																					
				.411	.156	.047																																					
	PMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PMC																																			DCMT 3(2.5)1-PMC	
				.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-PMC																																			DCMT 3(2.5)2-PMC	
				.426	.156	.031	DCMT 11 T3 12-PMC																																			DCMT 3(2.5)3-PMC	
				10.4	3.97	1.19																																					
				.411	.156	.047																																					
PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM																																			DCMT 2(1.5)1-PM		
			.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-PM																																			DCMT 2(1.5)2-PM		
			7.0	2.38	0.79																																						
			.274	.094	.031																																						
			11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM																																			DCMT 3(2.5)1-PM
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-PM																																			DCMT 3(2.5)2-PM		
MM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-MM																																			DCMT 2(1.5)1-MM		
			.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-MM																																			DCMT 2(1.5)2-MM		
			7.0	2.38	0.79																																						
			.274	.094	.031																																						
			11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-MM																																			DCMT 3(2.5)1-MM
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-MM																																			DCMT 3(2.5)2-MM		
			10.8	3.97	0.79																																						
			.426	.156	.031	DCMT 11 T3 12-MM																																			DCMT 3(2.5)3-MM		
			10.4	3.97	1.19																																						
			.411	.156	.047																																						
	UM	07	1/4	7.7	2.38	0.10	DCGT 07 02 01-UM																																			DCGT 2(1.5)03-UM	
			.301	.094	.004	DCGT 07 02 02-UM																																			DCGT 2(1.5)0-UM		
			7.6	2.38	0.20																																						
			.297	.094	.008	DCGT 07 02 04-UM																																			DCGT 2(1.5)1-UM		
			7.4	2.38	0.40																																						
			.289	.094	.016	DCGT 07 02 08-UM																																			DCGT 2(1.5)2-UM		
			7.0	2.38	0.79																																						
			.274	.094	.031																																						
			11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCGT 11 T3 01-UM																																			DCGT 3(2.5)03-UM
			.454	.156	.004	DCGT 11 T3 02-UM																																			DCGT 3(2.5)0-UM		
			11.4	3.97	0.20																																						
			.450	.156	.008	DCGT 11 T3 04-UM																																			DCGT 3(2.5)1-UM		
		11.2	3.97	0.40																																							
		.442	.156	.016	DCGT 11 T3 08-UM																																			DCGT 3(2.5)2-UM			
		10.8	3.97	0.79																																							
		.426	.156	.031																																							
I	07	1/4	7.7	2.38	0.05	DCET 07 02 00-UM																																			DCET 2(1.5)00-UM		
			.303	.094	.002	DCET 07 02 01-UM																																			DCET 2(1.5)03-UM		
			7.7	2.38	0.10																																						
			.301	.094	.004																																						
			11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCET 11 T3 01-UM																																			DCET 3(2.5)03-UM
			.454	.156	.004	DCET 11 T3 02-UM																																			DCET 3(2.5)0-UM		
J			11.4	3.97	0.20																																						
			.450	.156	.008	DCET 11 T3 04-UM																																			DCET 3(2.5)1-UM		
			11.2	3.97	0.40																																						
			.442	.156	.016																																						

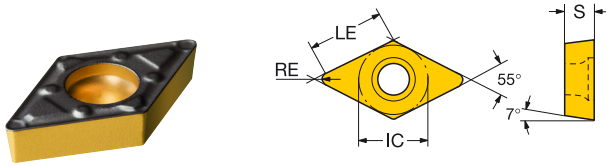
J





# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Пластина формы D (ромб 55°)



	LE	S	RE	КОД ISO	P								M					K			N			S					КОД ANSI				
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H10	H13A
Получистовая обработка AL	07 1/4	7.6	2.38	0.20	DCGX 07 02 02-AL																			*	*							DCGX 2(1.5)0-AL	
																												*	*				
	.297	.094	.008	DCGX 07 02 04-AL																					*	*							DCGX 3(2.5)0-AL
																										*	*						
	.289	.094	.016	DCGX 11 T3 02-AL																					*	*							DCGX 3(2.5)2-AL
																										*	*						
	.450	.156	.008	DCGX 11 T3 04-AL																					*	*							
																										*	*						
	.442	.156	.016	DCGX 11 T3 08-AL																					*	*							
																										*	*						
10.8	3.97	0.79	DCMT 07 02 04-UM	*	*	*	*	*	*	*													*	*									DCMT 2(1.5)1-UM
																								*	*								
.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-UM	*	*		*	*															*	*									DCMT 3(2.5)1-UM
																								*	*								
.274	.094	.031	DCMT 11 T3 04-UM	*	*	*	*	*	*	*													*	*									DCMT 3(2.5)1-UR
																								*	*								
.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-UM	*	*	*	*	*	*	*													*	*									
																								*	*								
10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 04-UR				*	*															*	*									
																								*	*								
.426	.156	.031																															
11.2	3.97	0.40																															
.426	.156	.016																															
10.8	3.97	0.79																															
.426	.156	.016																															
11.2	3.97	0.40																															
.442	.156	.016																															
11.2	3.97	0.40																															
.442	.156	.016																															



A4



A4



A126



A142



J19

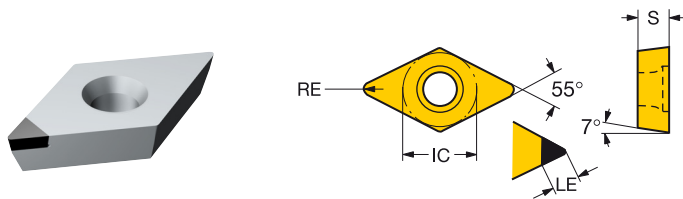


J5

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



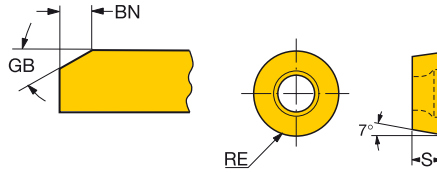
LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K N H							КОД ANSI		
						7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115		7525	CB20
07 1/4	2.5 2.38	0.2 20°	0.10		DCGW070202S01020F										DCGW2(1.5)0S0320F
	.098 .094	.008 20°	.004		DCGW070202T01030F				☆	★					DCGW2(1.5)0T0330F
	1.5 2.38	0.2 30°	0.10		DCGW070204S01020F					★	☆	☆			DCGW2(1.5)1S0320F
	.059 .094	.008 30°	.004		DCGW070204S01030F				☆	☆			★		DCGW2(1.5)1S0330F
	.114 .094	.016 30°	.004		DCGW070204T01020F	★							★		DCGW2(1.5)1T0320F
	2.8 2.38	0.4 20°	0.10		DCGW070208S01030F				☆	★					DCGW2(1.5)2S0330F
	.071 .094	.016 20°	.004		DCGW070208S01030F				☆	★					DCGW2(1.5)2S0330F
	.083 .094	.031 30°	.004		DCGW11T302T01020F	★							★		DCGW3(2.5)0T0320F
	.110 .156	.008 20°	.004		DCGW11T304S01020F				☆	★	☆	☆			DCGW3(2.5)1S0320F
	2.9 3.97	0.4 20°	0.10		DCGW11T304S01530F				☆	☆			★		DCGW3(2.5)1S0630F
	.113 .156	.016 20°	.004		DCGW11T304S02030F							★			DCGW3(2.5)1S0830F
	2.9 3.97	0.4 30°	0.15		DCGW11T304T01020F	★		☆					★		DCGW3(2.5)1T0320F
	.114 .156	.016 30°	.006		DCGW11T308S01020F			☆	☆	☆	★				DCGW3(2.5)2S0320F
	2.5 3.97	0.8 20°	0.10		DCGW11T308S01530F			☆	☆			★			DCGW3(2.5)2S0630F
	.098 .156	.031 20°	.004		DCGW11T308S02030F						★				DCGW3(2.5)2S0830F
	3.1 3.97	0.8 30°	0.15		DCGW11T308T01020F	★		☆					★		DCGW3(2.5)2T0320F
	.122 .156	.031 30°	.006		DCGW11T312S01020F			☆	★	☆					DCGW3(2.5)3S0320F
	2.4 3.97	1.2 20°	0.10		DCGW11T312S01530F				★						DCGW3(2.5)3S0630F
	.094 .156	.047 30°	.006		DCMW11T304S01020E								☆		DCMW3(2.5)1S0320E
	3.7 3.97	0.4 20°	0.10		DCMW11T308S01020E								☆		DCMW3(2.5)2S0320E
	.144 .156	.016 20°	.004		DCMW11T304FP		☆	★							DCMW3(2.5)1FP
	3.4 3.97	0.8 20°	0.10		DCMW11T308FP		☆	★							DCMW3(2.5)2FP
	.132 .156	.031 20°	.004		DCGW11T304S01020FWH				☆	★					DCGW3(2.5)1S0320FWH
	1.8 3.97	0.4 20°	0.10		DCGW11T304S01520FWH					☆	★				DCGW3(2.5)1S0520FWH
	.071 .156	.016 20°	.004		DCGW11T308S01020FWH				☆	☆			★		DCGW3(2.5)2S0320FWH
	2.9 3.97	0.4 20°	0.15		DCGW11T308S01520FWH					☆	★				DCGW3(2.5)2S0520FWH
	.113 .156	.016 20°	.006												
	2.1 3.97	0.8 20°	0.10												
	.083 .156	.031 20°	.004												
	2.5 3.97	0.8 20°	0.15												
	.098 .156	.031 20°	.006												

Чистовая обработка



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



## Метрическое исполнение

	S	RE	GB	BN	КОД ISO	P					M				K			N			S								
						1125	1515	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	H13A	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A
Получистая обработка	M0	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			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★	☆
		08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM								☆	★	☆	☆							★	☆	☆	☆	☆
	AL	10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM							☆	★	☆	☆							★	☆	☆	☆	☆	
		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								☆								★				☆		

## Дюймовое исполнение

	S	RE	GB	BN	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI
						4315	4325	H13A	1115	1125	H13A	4315	4325	H13A	
Получистая обработка	1/4	.125	.125	0°	RCMT 06 03 00-SM				★	☆	☆				RCMT 22-SM
						☆	★	☆		☆	☆	★		★	



A4



A4



A126



A142



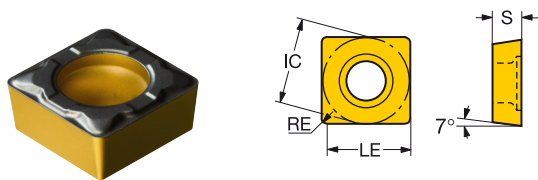
J19



J5

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Пластина формы S (квадратная)



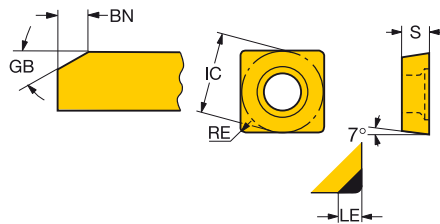
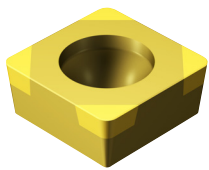
		LE	S	RE	КОД ISO	P					M				K		N		S			КОД ANSI							
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1515	1525	2220	1525	4315	4325		5015	1125	H10	1105	1115	1125	H10
Чистовая обработка	PF	09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF		☆		★	☆																SCMT 3(2.5)1-PF		
			.359	.156	.016																								
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF		☆		★	☆																	SCMT 3(2.5)2-PF	
		.344	.156	.031																									
	MF	09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF	☆																			★	☆	SCMT 3(2.5)1-MF	
			.359	.156	.016																								
		8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF	☆																				★	☆	SCMT 3(2.5)2-MF	
	.344	.156	.031																										
Получистовая обработка	UF	09 3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF				★	☆																SCMT 3(2.5)2-UF		
			.344	.156	.031																								
			09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-SMC																				★		SCMT 3(2.5)1-SMC
		.359	.156	.016																									
		8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-SMC																						★		SCMT 3(2.5)2-SMC
		.344	.156	.031																									
Получистовая обработка	PMC	09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PMC				☆	★																	SCMT 3(2.5)1-PMC	
			.359	.156	.016																								
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PMC				☆	★																		
		.344	.156	.031																									
	PM	09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM			☆	☆	★	☆	☆																SCMT 3(2.5)1-PM
			.359	.156	.016																								
		8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆																	SCMT 3(2.5)2-PM
	.344	.156	.031																										
MM	09 3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM	☆							☆	☆	☆											★	☆	☆	SCMT 3(2.5)1-MM
		.359	.156	.016																									
		8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM	☆								☆	☆	☆											★	☆	☆
	.344	.156	.031																										
AL	09 3/8	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																					★		☆	SCGX 3(2.5)2-AL
		.344	.156	.031																									
UM	09 3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆	☆		☆	★	☆																☆	★	SCMT 3(2.5)2-UM
		.344	.156	.031																									



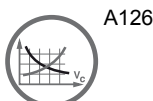
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	IC		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H			КОД ANSI
	09	3/8							7015	7025	7525	
Чистовая обработка	.071	.156	.016	30°	.004		0.10	SCGW09T304S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)1S0330F
	2.8	3.97	0.4	20°	0.10			SCGW09T304T01020F			★	SCGW3(2.5)1T0320F
	.110	.156	.016	20°	.004							
	2.1	3.97	0.8	30°	0.10			SCGW09T308S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)2S0330F
	.083	.156	.031	30°	.004							
	3.1	3.97	0.8	30°	0.15			SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
	.122	.156	.031	30°	.006							
	3.1	3.97	0.8	20°	0.10			SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F
	.122	.156	.031	20°	.004							



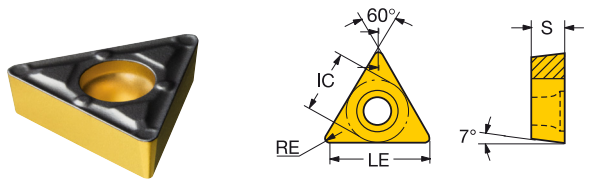
A

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)

RUS

B



C

Table with columns for ISO codes (1125, 1515, 1525, 4315, 4325, 4335, 5015, H13A, 1105, 1115, 1125, 1515, 1525, 2220, H13A, 1525, 4315, 4325, 5015, H13A, 1125, H10, H13A, 1105, 1115, 1125, H10, H13A) and ANSI codes (TCMX 1.8(1.5)0-WF, TCMX 1.8(1.5)1-WF, TCMX 1.8(1.5)2-WF, TCMX 220-WF, TCMX 221-WF, TCMX 222-WF, TCMX 3(2.5)1-WF, TCMX 3(2.5)2-WF, TCMT 1.2(1.2)0-PF, TCMT 1.2(1.2)1-PF, TCMT 1.2(1.2)2-PF, TCMT 1.8(1.5)0-PF, TCMT 1.8(1.5)1-PF, TCMT 220-PF, TCMT 221-PF, TCMT 222-PF, TCMT 3(2.5)1-PF, TCMT 1.2(1.2)0-MF, TCMT 1.2(1.2)1-MF, TCMT 1.2(1.2)2-MF, TCMT 1.8(1.5)0-MF, TCMT 1.8(1.5)1-MF, TCMT 220-MF, TCMT 221-MF, TCMT 222-MF, TCMT 3(2.5)1-MF).

D

E

F

G

H

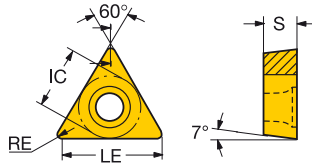
I

J



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)

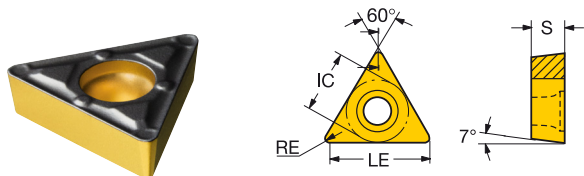


	LE	S	RE	КОД ISO	P						M					K			N			S			КОД ANSI								
					1125	1515	1525	4315	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	
L	05 1/8	5.6	1.40	0.02	TCEX 05 01 00R/L-F	*							*	*						*			*	*	*					TCEX 1(1)00L-F			
					TCEX 05 01 01R/L-F	*							*	*									*			*	*	*					TCEX 1(1)03L-F
	06 5/32	6.6	1.98	0.02	TCEX 06 T1 00R/L-F	*							*	*						*			*	*	*					TCEX 1.2(1.2)00L-F			
					TCEX 06 T1 01R/L-F	*						*	*									*			*	*	*					TCEX 1.2(1.2)03L-F	
					TCEX 06 T1 02L-F	*						*	*									*			*	*	*					TCEX 1.2(1.2)0L-F	
	09 7/32	9.4	2.38	0.02	TCEX 09 02 00R/L-F	*				*		*	*					*	*		*			*	*	*					TCEX 1.8(1.5)00L-F		
					TCEX 09 02 01R/L-F	*				*		*	*				*	*			*	*		*		*	*	*					TCEX 1.8(1.5)03L-F
					TCEX 09 02 02L-F	*				*		*	*				*	*			*	*		*		*	*	*					TCEX 1.8(1.5)0L-F
	11 1/4	10.7	3.18	0.02	TCEX 11 03 00R/L-F	*				*		*	*					*	*		*			*	*	*					TCEX 22(00)L-F		
					TCEX 11 03 01R/L-F	*				*		*	*				*	*			*	*		*		*	*	*					TCEX 22(03)L-F
					TCEX 11 03 02L-F	*				*		*	*				*	*			*	*		*		*	*	*					TCEX 220L-F
	Чистовая обработка	06 5/32	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R/L-K	*	*						*	*	*				*			*	*	*					TCGT 1.2(1.2)0L-K			
TCGT 06 T1 04R/L-K						*	*					*	*	*				*	*			*			*	*	*					TCGT 1.2(1.2)1L-K	
TCGT 09 02 02L-K						*	*	*		*				*	*	*			*	*			*			*	*	*					TCGT 1.8(1.5)0L-K
09 7/32		9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02R/L-K	*	*						*	*	*				*			*		*	*	*					TCGT 1.8(1.5)0L-K		
					TCGT 09 02 04L-K	*	*	*		*				*	*	*			*	*			*			*	*	*					TCGT 1.8(1.5)1L-K
					TCGT 09 02 04R/L-K	*	*			*				*	*	*			*	*			*			*	*	*					TCGT 1.8(1.5)1L-K
11 1/4		10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02L-K	*	*	*		*			*	*	*			*	*		*			*	*	*					TCGT 2(1.5)0L-K		
					TCGT 11 02 02R/L-K	*	*			*				*	*	*			*	*			*			*	*	*			*		TCGT 2(1.5)0L-K
					TCGT 11 02 04L-K	*	*	*	*	*		*			*	*	*			*	*		*			*	*	*					TCGT 2(1.5)1L-K
11 1/4		10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04R/L-K	*	*			*			*	*	*			*	*		*			*	*	*					TCGT 2(1.5)1L-K		
					TCGT 11 03 02R/L-K	*	*			*				*	*	*			*	*		*			*	*	*			*	*	TCGT 220L-K	
					TCGT 11 03 04R/L-K	*	*			*				*	*	*			*	*		*			*	*	*			*	*	TCGT 221L-K	
WK	06 5/32	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04R/L-WK	*	*					*	*	*				*			*		*	*	*					TCGX 1.2(1.2)1L-WK			
					TCGX 09 02 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*	*			*			*	*	*			*	*	TCGX 1.8(1.5)1L-WK	
					TCGX 11 02 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*	*			*			*	*	*			*	*	TCGX 2(1.5)1L-WK	
WK	11 1/4	10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04R/L-WK	*	*			*			*	*	*			*	*		*		*	*	*			*	*	TCGX 221L-WK			
						*	*			*			*	*	*			*	*			*			*	*	*			*	*		



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Пластина формы Т (треугольная)



		LE	S	RE	КОД ISO	P						M					K			N			S			КОД ANSI						
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A		1125	H10	H13A	1105	1115	1125
Чистовая обработка	UF	06 5/32	6.4	1.98	0.20	TСMT 06 T1 02-UF							*																		TСMT 1.2(1.2)0-UF	
			.253	.078	.008	TСMT 06 T1 04-UF				*	*	*							*	*	*											TСMT 1.2(1.2)1-UF
		09 7/32	9.0	2.38	0.40	TСMT 09 02 04-UF				*	*	*	*						*	*	*											TСMT 1.8(1.5)1-UF
			.353	.094	.016	TСMT 09 02 08-UF							*							*		*										TСMT 1.8(1.5)2-UF
		11 1/4	10.5	2.38	0.20	TСMT 11 02 02-UF	*			*	*	*	*	*			*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 2(1.5)0-UF
			.415	.094	.008	TСMT 11 02 04-UF	*			*	*	*	*	*	*			*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 2(1.5)1-UF
	10.3		2.38	0.40	TСMT 11 02 08-UF	*			*	*	*	*	*	*	*			*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 2(1.5)2-UF	
	.407		.094	.016	TСMT 11 02 08-UF	*			*	*	*	*	*	*	*	*			*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 2(1.5)2-UF	
	16 3/8	15.7	3.97	0.79	TСMT 16 T3 08-UF				*	*	*	*	*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)2-UF	
		.618	.156	.031																												
	Получистовая обработка	PM	09 7/32	9.0	2.38	0.40	TСMT 09 02 04-PM			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 1.8(1.5)1-PM	
				.353	.094	.016	TСMT 09 02 08-PM			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
11 1/4			10.3	3.18	0.40	TСMT 11 03 04-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 221-PM
			.407	.125	.016	TСMT 11 03 08-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 222-PM
			9.9	3.18	0.79	TСMT 11 03 12-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 223-PM
			.391	.125	.031																											
16 3/8		16.1	3.97	0.40	TСMT 16 T3 04-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)1-PM	
		.634	.156	.016	TСMT 16 T3 08-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)2-PM	
MM		MM	09 7/32	9.0	2.38	0.40	TСMT 09 02 04-MM	*																	*	*	*	*	*	TСMT 1.8(1.5)1-MM		
				.353	.094	.016	TСMT 09 02 08-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 1.8(1.5)2-MM	
			11 1/4	10.3	3.18	0.40	TСMT 11 03 04-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 221-MM	
				.407	.125	.016	TСMT 11 03 08-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 222-MM	
				9.9	3.18	0.79	TСMT 16 T3 04-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)1-MM	
				.391	.125	.031	TСMT 16 T3 08-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)2-MM	
		16 3/8	16.1	3.97	0.40	TСMT 16 T3 12-MM	*																		*	*	*	*	*	TСMT 3(2.5)3-MM		
			.602	.156	.047																				*	*	*	*	*	*		



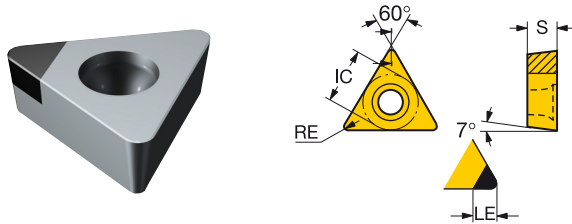




# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы

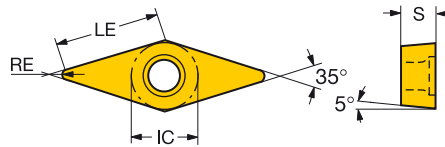
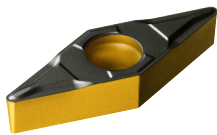


	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K N H							КОД ANSI				
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115		7525	CB20		
09 7/32	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F					☆	★					TCGW1.8(1.5)0S0320F	
	.071	.094	.008	20°	.004													
	1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F					☆	★	☆	☆			TCGW1.8(1.5)1S0320F	
	.071	.094	.016	20°	.004													
	1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F					★						TCGW1.8(1.5)1S0330F	
	.071	.094	.016	30°	.004													
	2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F						☆			★		TCGW1.8(1.5)1S0630F	
	.110	.094	.016	30°	.006													
	3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW090204S01020E										☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
	.118	.094	.016	20°	.004													
	2.7	2.38	0.4				TCMW090204FP						☆	★				TCMW1.8(1.5)1FP
	.106	.094	.016															
11 1/4	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										★	TCGW2(1.5)0T0320F	
	.110	.094	.008	20°	.004													
	1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F					☆	★					TCGW2(1.5)1S0320F	
	.071	.094	.016	20°	.004													
	1.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW110204S01530F						★					TCGW2(1.5)1S0630F	
	.071	.094	.016	30°	.006													
	2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F			★							★	TCGW2(1.5)1T0320F	
	.110	.094	.016	20°	.004													
	2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F					☆	★					TCGW2(1.5)2S0320F	
	.114	.094	.031	20°	.004													
	2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F							★				TCGW2(1.5)2S0630F	
	.079	.094	.031	30°	.006													
Чистовая обработка	1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F					☆	★	☆	☆			TCGW221S0320F	
	.071	.125	.016	20°	.004													
	1.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F						★					TCGW221S0630F	
	.071	.125	.016	30°	.006													
	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										★	TCGW221T0320F	
	.110	.125	.016	20°	.004													
	2.0	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F					☆	★	☆	☆			TCGW222S0320F	
	.079	.125	.031	20°	.004													
	2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F						☆			★		TCGW222S0630F	
	.114	.125	.031	30°	.006													
	2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										★	TCGW222T0320F	
	.114	.125	.031	20°	.004													
3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW110204S01020E										☆	TCMW2(1.5)1 S0320E		
.118	.094	.016	20°	.004														
3.0	2.38	0.8	20°	0.10	TCMW110208S01020E										☆	TCMW2(1.5)2S0320E		
.118	.094	.031	20°	.004														
3.0	3.18	0.4	20°	0.10	TCMW110304S01020E										☆	TCMW221S0320E		
.118	.125	.016	20°	.004														
3.0	3.18	0.8	20°	0.10	TCMW110308S01020E										☆	TCMW222S0320E		
.118	.125	.031	20°	.004														
2.7	2.38	0.4				TCMW110204FP						☆	★				TCMW2(1.5)1FP	
.106	.094	.016																
2.4	2.38	0.8				TCMW110208FP							★				TCMW2(1.5)2FP	
.094	.094	.031																
2.7	3.18	0.4				TCMW110304FP							★				TCMW221FP	
.106	.125	.016																
2.4	3.18	0.8				TCMW110308FP							★				TCMW222FP	
.094	.125	.031																
16 3/8	4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP						☆	★				TCMW3(2.5)1FP	
	.165	.156	.016															
	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP							★				TCMW3(2.5)1FRP	
	.291	.156	.016															
	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP							★				TCMW3(2.5)1FLP	
	.291	.156	.016															
3.9	3.97	0.8				TCMW16T308FP						☆	★				TCMW3(2.5)2FP	
.154	.156	.031																



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



	LE	S	RE	КОД ISO	P						M					K			N			S					КОД ANSI							
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC5F
Чистовая обработка	PF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF	☆																								VCMT 220-PF		
				.428	.125	.008																												VCMT 221-PF
		10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF	☆		★	☆																								VCMT 222-PF	
		.420	.125	.016																													VCMT 223-PF	
		10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	☆	★		☆																								VBMT 220-PF	
		.428	.125	.008																													VBMT 221-PF	
		10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆	☆	★	☆																									VBMT 222-PF
		.420	.125	.016																														VBMT 223-PF
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF	☆		★	☆																									VBMT 330-PF
	.404	.125	.031																														VBMT 331-PF	
	9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆																									VBMT 332-PF	
	.389	.125	.047																														VBMT 333-PF	
	MF	16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF	☆																									VBMT 330-MF	
				.646	.187	.008																												VBMT 331-MF
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF	☆		★	☆																									VBMT 332-MF
		.638	.187	.016																														VBMT 333-MF
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF	☆		★	☆																									
		.622	.187	.031																														
15.4		4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																											
.607		.187	.047																															
UF		11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF	☆																									VCMT 220-MF	
	.428			.125	.008																												VCMT 221-MF	
	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF	☆																												VCMT 222-MF	
	.420	.125	.016																														VCMT 223-MF	
	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF	☆																												VBMT 220-MF	
	.428	.125	.008																														VBMT 221-MF	
	10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF	☆																													VBMT 222-MF
	.420	.125	.016																															VBMT 223-MF
	10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF	☆																													
.404	.125	.031																																
UF	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	☆	★	☆	☆	☆	☆																					VBMT 2(1.5)0-UF	
			.428	.094	.008																													VBMT 2(1.5)1-UF
	10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆																					VBMT 2(1.5)2-UF	
	.420	.094	.016																															
10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF			☆	★	☆	☆	☆	☆																							
.404	.094	.031																																



A4



A4



A126



A142



J19

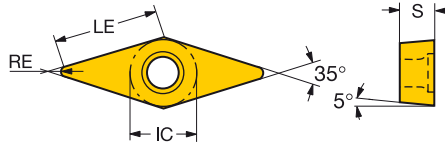
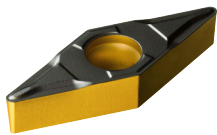


J5



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



	LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K			N			S					КОД ANSI											
					1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F			
SMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40																					VBMT 16 04 04-SMC					★					VBMT 331-SMC	
			.638	.187	.016																					VBMT 16 04 08-SMC										VBMT 332-SMC	
			.622	.187	.031																					VBMT 16 04 12-SMC										VBMT 333-SMC	
			.607	.187	.047																																
PMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40																					VBMT 16 04 04-PMC					★					VBMT 331-PMC	
			.638	.187	.016																					VBMT 16 04 08-PMC					★					VBMT 332-PMC	
			.622	.187	.031																					VBMT 16 04 12-PMC					★					VBMT 333-PMC	
			.607	.187	.047																																
PM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	☆	☆	☆	★	☆	☆										VBMT 16 04 04-PM					☆					VBMT 331-PM						
			.638	.187	.016																					VBMT 16 04 08-PM					☆					VBMT 332-PM	
			.622	.187	.031																					VBMT 16 04 12-PM					☆					VBMT 333-PM	
			.607	.187	.047																																
	11	1/4	10.7	3.18	0.40																					VCMT 11 03 04-PM					☆					VCMT 221-PM	
			.420	.125	.016																					VCMT 11 03 08-PM					☆					VCMT 222-PM	
MM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	☆																			☆	☆	☆				★	☆	☆			VBMT 331-MM	
			.638	.187	.016																					VBMT 16 04 08-MM					☆					VBMT 332-MM	
			.622	.187	.031																					VBMT 16 04 12-MM					☆					VBMT 333-MM	
			.607	.187	.047																																
	11	1/4	10.7	3.18	0.40	☆																			☆				★			VCMT 221-MM					
			.420	.125	.016																					VCMT 11 03 08-MM										VCMT 222-MM	
UM	16	3/8	16.5	4.76	0.10	☆																			☆	☆	★	☆				★	☆	☆	☆	☆	VBGT 3303-UM
			.650	.187	.004																					VBGT 16 04 02-UM					☆					VBGT 330-UM	
			.646	.187	.008																					VBGT 16 04 04-UM					☆					VBGT 331-UM	
			.638	.187	.016																					VBGT 16 04 08-UM					☆					VBGT 332-UM	
			.622	.187	.031																																
	11	1/4	11.0	3.18	0.10	☆																			☆	★	☆				★	☆	☆			VCET 22(03)-UM	
UM			.432	.125	.004																					VCET 11 03 02-UM					☆					VCET 220-UM	
			.428	.125	.008																					VCGT 11 03 01-UM					☆					VCGT 2203-UM	
			.432	.125	.004																					VCGT 11 03 02-UM					☆					VCGT 220-UM	
			.428	.125	.008																																
			10.7	3.18	0.40	☆																			☆	★	☆				★	☆	☆	☆	VCGT 221-UM		
			.420	.125	.016																																



A4



A4



A126



A142



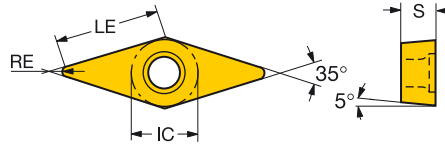
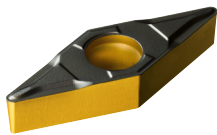
J19



J5

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



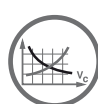
		LE	S	RE	КОД ISO	P								M					K			N			S					КОД ANSI										
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H10	H13A	SC5F					
Полушаровая обработка	AL	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																															VCGX 2(1.5)0-AL		
				.428	.094	.008	VCGX 11 02 04-AL																															VCGX 2(1.5)1-AL		
				.420	.094	.016	VCGX 11 03 02-AL																																VCGX 220-AL	
				.428	.125	.008	VCGX 11 03 04-AL																																VCGX 221-AL	
				.420	.125	.016	VCGX 16 04 04-AL																																VCGX 331-AL	
				.638	.187	.016	VCGX 16 04 08-AL																																VCGX 332-AL	
	UM		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 12-AL																															VCGX 333-AL	
					.607	.187	.047	VBMT 16 04 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 331-UM	
				.638	.187	.016	VBMT 16 04 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 332-UM
				.622	.187	.031	VBMT 16 04 12-UM	☆	☆		☆																													VBMT 333-UM
				.154	4.76	1.19	VBMT 16 04 04-UR	☆	☆		☆																													VBMT 331-UR
				.607	.187	.047																																		
Черновая обработка	UR	16	3/8	16.2	4.76	0.40																																		
				.638	.187	.016																																		



A4



A4



A126



A142



J19

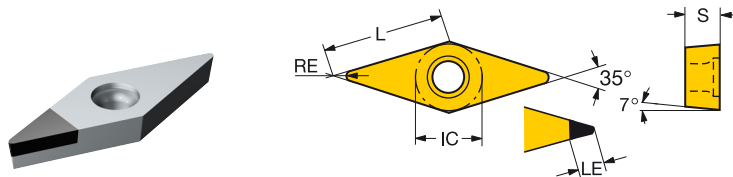


J5

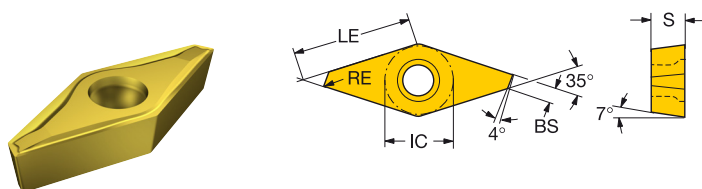
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	КОД ISO	N		КОД ANSI				
					CD05	CD10					
Чистовая обработка	11	1/4	4.4	2.38	0.4	☆	☆	VCMW110204FP	☆	☆	VCMW2(1.5)1FP
			.173	.094	.016						
			4.4	3.18	0.4	VCMW110304FP		☆	VCMW221FP		
	16	3/8	4.4	4.76	0.4	VCMW160404FP		☆	VCMW331FP		
			.173	.187	.016						
			3.5	4.76	0.8	VCMW160408FP		☆	VCMW332FP		
		.138	.187	.031							
		2.7	4.76	1.2	VCMW160412FP		☆	VCMW333FP			
		.106	.187	.047							



	LE	S	RE	КОД ISO	P			M			K		N		S			КОД ANSI					
					1020	1125	5015	1020	1105	1115	1125	5015	1125	1020	1105	1115	1125						
Чистовая обработка	11	1/4	11.1	3.18	0.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VSEX 11 03 00R/L-F	☆	☆	☆	VSEX 22(00)L-F
			.436	.125	.001																		
	11.0	3.18	0.1	VSEX 11 03 01R/L-F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	VSEX 22(03)L-F
	.432	.125	.004																				



# T-Max® P

## Оптимизированное решение для наружного точения

### Производительное наружное точение деталей большого и среднего размера

Система T-Max P обеспечивает высокую производительность в сочетании с экономичным использованием режущих пластин при обработке деталей среднего и большого размера. Двусторонние режущие пластины отличаются хорошей прочностью и имеют в два раза больше кромок по сравнению с односторонними режущими пластинами. Ассортимент пластин включает сплавы и геометрии для обработки любых материалов.

### Области применения по ISO:

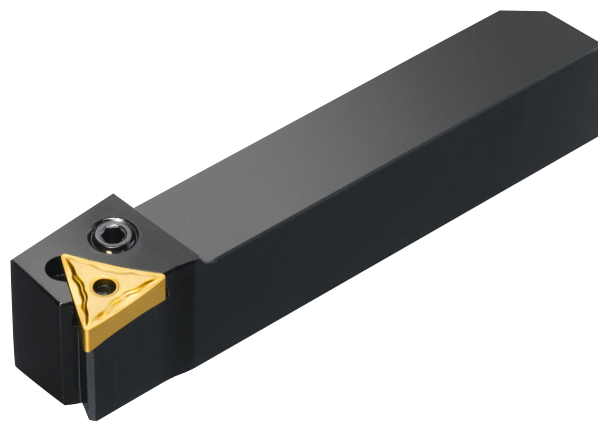


### Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки
- диаметров, от 50 мм

### Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками



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

### Пластины

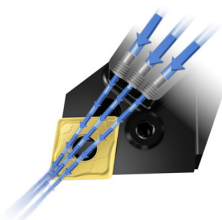
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

### Инструменты

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

### Высокоточная подача СОЖ

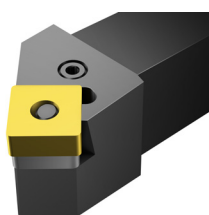
Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением.



### Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие

Прижим повышенной жесткости



A5



A4



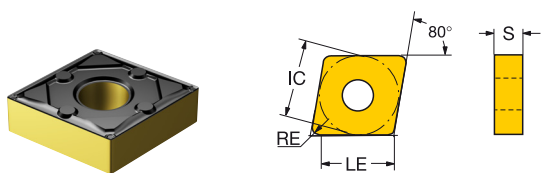
A4



J9

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



		LE	S	RE	КОД ISO	P					M			K			N		S		КОД ANSI		
						1125	1525	4315	4325	4335	5015	1115	1125	1525	2220	1525	4315	4325	5015	1125		1115	1125
Чистовая обработка	WF	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-WF	☆						★									CNMG 321-WF	
			.365	.125	.016																		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-WF	☆		★				★			☆						CNMG 322-WF
		.349	.125	.031																			
	PF	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF		☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆					CNMG 321-PF
			.365	.125	.016																		
		8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF		☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆					CNMG 322-PF	
	.349	.125	.031																				
MF	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MF	☆					★	☆	☆					☆		★	☆	CNMG 321-MF	
		.365	.125	.016																			
		8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF	☆				★	☆	☆					☆		★	☆	CNMG 322-MF	
	.349	.125	.031																				
Получистовая обработка	PM	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆				☆	☆						CNMG 321-PM	
			.365	.125	.016																		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆				☆	☆						CNMG 322-PM
		.349	.125	.031																			
	MM	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MM	☆					☆	☆						☆	☆	★		CNMG 321-MM
			.365	.125	.016																		
		8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM	☆					☆	☆	☆				☆	☆	★		CNMG 322-MM	
	.349	.125	.031																				
QM	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM			☆	★						☆	☆						CNMG 321-QM	
		.365	.125	.016																			
		8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM			☆	★	☆				☆	☆						CNMG 322-QM	
	.349	.125	.031																				

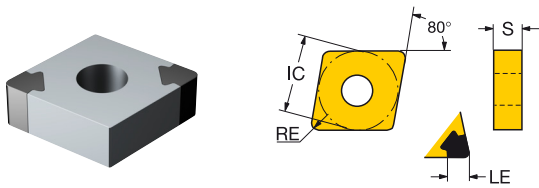




# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



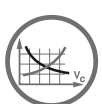
	09	3/8	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
									7015	7025	
Чистовая обработка			2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A	☆	★	CNGA321S0330A
			.094	.125	.016	30°	.004				
			2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030A	☆	★	CNGA322S0330A
			.094	.125	.031	30°	.004				
			2.0	3.18	0.8	35°	0.20	CNGA090308S02035A		★	CNGA322S0835A
			.079	.125	.031	35°	.008				
			2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH		★	CNGA321S0330AWH
			.094	.125	.016	30°	.004				
			2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH	★		CNGA321T0330AWH
			.094	.125	.016	30°	.004				
			2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH		★	CNGA322S0330AWH
			.094	.125	.031	30°	.004				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH	★		CNGA322T0330AWH	
		.094	.125	.031	30°	.004					



A4



A4



A126



A142



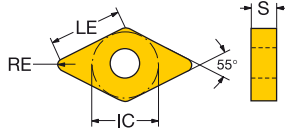
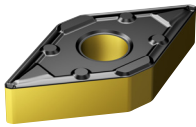
J19



J5

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



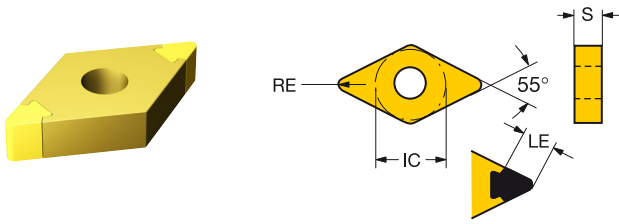
		LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K			N			S			КОД ANSI											
						1125	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	1125	1105	1115		1125	H13A	S05F								
Чистовая обработка	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆	☆	☆											DNMX 331-WF					
				.442	.187	.016																										DNMX 332-WF				
				10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆															
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF		☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆											DNMG 331-PF				
				.442	.187	.016																											DNMG 332-PF			
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF		☆	★	☆	☆							☆	☆	☆	☆											DNMG 333-PF			
	MF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 08-MF	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			★	☆	☆					DNMG 332-MF				
				.442	.187	.031																											DNMG 331-MF			
				11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-MF	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆									★	☆	☆	☆								
	LC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-LC				★										☆												DNMG 331-LC			
				.442	.187	.016																												DNMG 332-LC		
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-LC				★	☆																								
SF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SF							☆	★	☆		☆							★	☆	☆	☆					DNMG 331-SF				
			.442	.187	.016																												DNMG 332-SF			
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SF							☆	★	☆		☆							★	☆	☆	☆	☆								
Получистовая обработка	SMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SMC																										DNMG 331-SMC			
				.442	.187	.016																												DNMG 332-SMC		
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SMC																													
	PMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PMC			☆	★										☆	☆												DNMG 331-PMC		
				.442	.187	.016																													DNMG 332-PMC	
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PMC			☆	★																									
	PM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM			☆	★	☆									☆	☆												DNMG 331-PM		
				.442	.187	.016																													DNMG 332-PM	
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	★	☆										☆	☆	☆											DNMG 333-PM	
	MM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 12-PM			☆	★	☆									☆	☆													DNMG 333-PM	
				.442	.187	.016																														DNMG 331-PM
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM			☆	★	☆																								
MM	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MM	☆													☆	☆	☆			☆	☆	★						DNMG 332-MM			
			.426	.187	.031																													DNMG 333-MM		
			10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-MM																														
QM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-QM				★	☆																							DNMG 331-QM		
			.442	.187	.016																														DNMG 332-QM	
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-QM				★																									DNMG 333-QM	
SM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 12-QM			☆	★																									DNMG 333-QM	
			.442	.187	.047																														DNMG 331-QM	
			11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM																													DNMG 332-QM	
SM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM																													DNMG 333-QM	
			.442	.187	.016																															DNMG 331-SM
			11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM																														



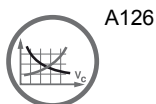
# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы

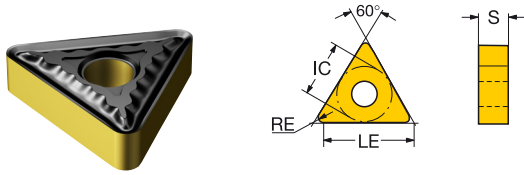


	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K					H					КОД ANSI			
							7525	7015	7025	7105	7115	7525	7015	7025	7105	7115		7525		
Чистовая обработка	11	3/8	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A											DNGA331S0320A	
			.071	.187	.016	20°	.004													
			3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A												DNGA331S0330A
			.126	.187	.016	30°	.004													
			2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H												DNGA331S0525H
			.113	.187	.016	25°	.006													
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B												DNGA331T0320B
			.071	.187	.016	20°	.004													
			2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408S01020A												DNGA332S0320A
			.083	.187	.031	20°	.004													
			2.8	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA110408S01030A												DNGA332S0330A
			.110	.187	.031	30°	.004													
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H												DNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006													
			1.8	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA110408S02035A												DNGA332S0835A
			.071	.187	.031	35°	.008													
			2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408T01020B												DNGA332T0320B
			.083	.187	.031	20°	.004													
			2.5	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA110412S01030A												DNGA333S0330A
			.098	.187	.047	30°	.004													
		2.1	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA110412S01525H												DNGA333S0525H	
		.084	.187	.047	25°	.006														



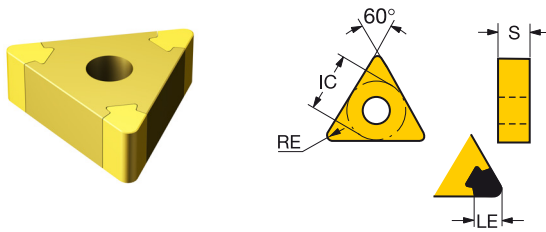
# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)



	LE	S	RE	КОД ISO	P			K		КОД ANSI	
					4315	4325	4335	5015	4315		5015
Чистовая обработка MF	11 1/4	10.8	3.18	0.20	TNMG 11 03 02-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 220-MF
		.425	.125	.008							
		10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 221-MF
		.417	.125	.016							
		10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 222-MF
		.401	.125	.031							
Получистовая обработка QM	11 1/4	10.6	3.18	1.19	TNMG 11 03 12-MF		★		☆		TNMG 223-MF
		.386	.125	.047							
	11 1/4	10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 221-QM
		.417	.125	.016							
	10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 222-QM	
	.401	.125	.031								

## Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			H		КОД ANSI	
							7525	7015	7025	7525			
Чистовая обработка	11 1/4	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A	☆	★			TNGA221S0330A	
		.071	.125	.016	30°	.004							
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B	★			★	TNGA221T0320B	
		.071	.125	.016	20°	.004							
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A		☆	★			TNGA222S0330A
		.059	.125	.031	30°	.004							
	2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B	★			★		TNGA222T0320B	
	.083	.125	.031	20°	.004								



# CoroTurn® TR

Для стабильного наружного точения

## Непревзойденная точность при высоких режимах резания

Система CoroTurn® TR обеспечивает стабильную обработку при выполнении сложных операций. Стабильное и надёжное крепление режущих пластин сокращает время наладки, позволяя повысить режимы резания, что идеально при массовом производстве.

## Области применения по ISO:



## Область применения

- Профильная обработка
- Чистовая и получистовая обработка

## Преимущества и особенности

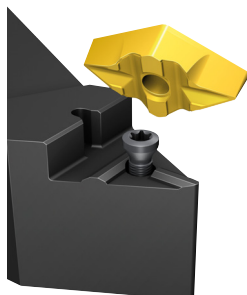
- Стабильное закрепление пластин (iLock) обеспечивает хорошую повторяемость и точность позиционирования кромки, допуская высокие режимы резания



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

## 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.



A5



A4



A4

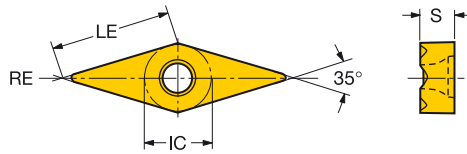
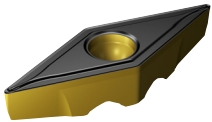


J9



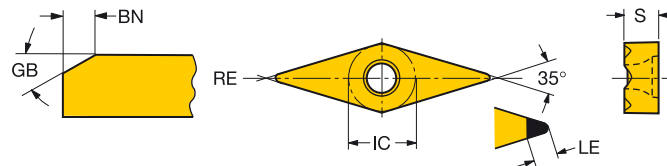
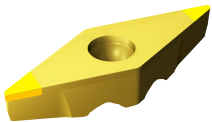
# Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



	LE S RE		КОД ISO	P					M					K			S								
	13	8		1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
Чистовая обработка F	13	8	12.8	4.53	0.20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			.504	.178	.008																				
			12.6	4.53	0.40	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆
			.496	.178	.016																				
			12.2	4.53	0.79	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆
			.480	.178	.031																				
		11.8	4.53	1.19	☆			★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	
		.465	.178	.047																					

## Свертвёрдые режущие материалы



	LE S RE GB BN		КОД ISO	H								
	13	8		7015	7025	7105	7115					
Чистовая обработка F	13	8	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.178	.016	20°	.004					
			3.1	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.178	.031	20°	.004					



A4



A4



A126



A142



J19



J5



J3

# CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

## Высокоточные детали

Режущие пластины CoroCut XS обеспечивают низкие силы резания благодаря чрезвычайно острым режущим кромкам. Это означает, что при низких подачах CoroCut XS позволяет получать высокоточные детали с жесткими допусками. Кроме того, все режущие пластины подходят к одной державке, в результате инструментальные запасы сводятся к минимуму.

## Области применения по ISO:



## Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

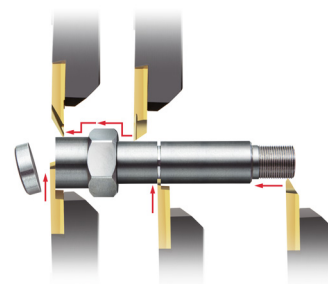
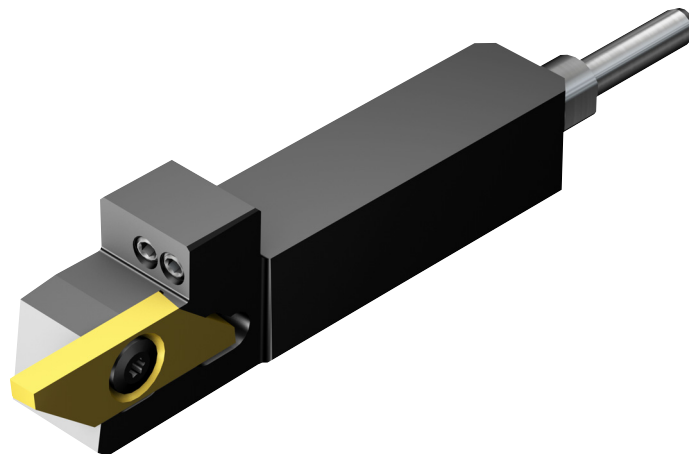
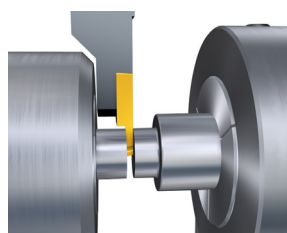
## Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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 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.

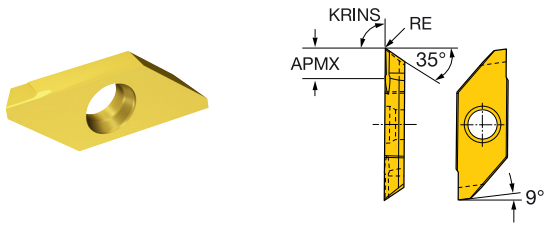


A39



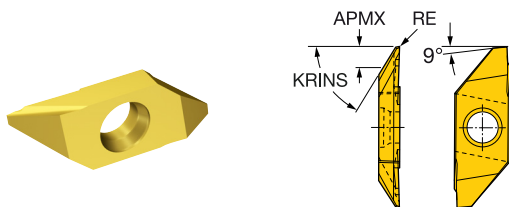
# Пластины CoroCut® XS для точения

Точение, до уступа



	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P		M			K		N		S	
						1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
Чистовая обработка	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.001	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.002	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.004	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.125	.008	.157													

## Точение, обратное точение



	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P		M			K		N		S	
						1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
Чистовая обработка	3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.001	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.002	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.004	.157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.125	.008	.157													

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A4



B112



B122



J19



J5

A

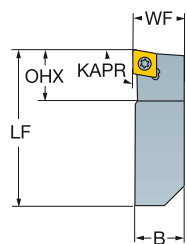
ТОЧЕНИЕ

Инструмент для наружной обработки

# Державки для точения

## Державки QS - метрич.: 8 x 8

B



C

		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	8 x 8	90°	0°	8.0	QS-SCACR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8	95°	0°	8.0	QS-SCLCR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8	93°	27°	12.7	QS-SDJCR0808C07	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8	72°	70°	21.0	QS-SVBN0808C11-B1	8.0	8.0	50.0	4.3	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

D

E

F

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

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

G

H

I

J



A5



J19



J9

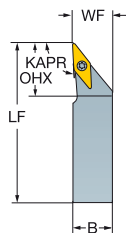
A 40



RUS

# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 8 x 8 - 8 x 10



		CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
		11	8 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
		11	8 x 10		90°	53°	26.0	SVABR 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
		06	8 x 8		95°	0°	8.0	SCLCR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
		06	8 x 8		90°	0°	8.0	SCACR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
		07	8 x 8		93°	27°	12.7	SDJCR/L 0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
		07	8 x 8		90°	33°	12.7	SDACR/L0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
		11	8 x 8		72°	70°	21.0	SVBN 0808K 11-S-B1	8.0	8.0	125.0	4.3	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

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

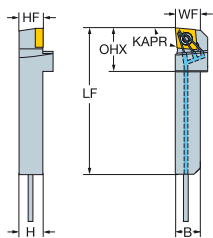


A




# Державки для точения

Державки QS-HP - метрич.: 10 x 12

B



C

								Размеры, мм									
		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 x 12	95°	0°	10.0	1	QS-SCLCR1012E06HP	12.0	10.0	70.0	12.0	10.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 12	93°	27°	21.0	1	QS-SDJCR1012E07HP	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	10 x 12	93°	50°	28.0	1	QS-SVJCR/L1012E11HP	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.08	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

I

J



A5



J19



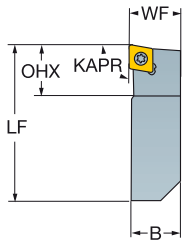
J9








J16

# Державки для точения

## Державки QS - метрич.: 10 x 10



		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	10 x 10	90°	0°	10.0	QS-SCACR1010E06	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	11	10 x 10	93°	0°	16.0	QS-STJCR1010E11	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10	93°	50°	26.0	QS-SVJBR1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10	72°	70°	21.0	QS-SWBN1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	5.3	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение



A5



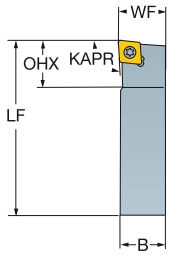
J19



J9

# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 10 x 10



Код	CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
06	10 x 10		95°	0°	10.0	SCLCR/L 1010K 06-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
07	10 x 10		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	10 x 10		90°	33°	15.0	SDACR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
07	10 x 10		62°	57°	15.0	SDNCN 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	5.2	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
05	10 x 10	10.0		90°	14.0	SRDCN 1010E 05	10.0	10.0	70.0	7.5	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	RCMT 05 02 M0
11	10 x 10		93°	0°	16.0	STJCR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
11	10 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
11	10 x 10		72°	70°	21.0	SWBN 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	5.3	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

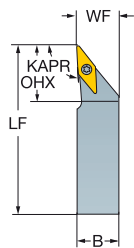
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



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



# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 10 x 10



	11	CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	10 x 10			93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	10 x 10			90°	53°	26.0	SVABR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



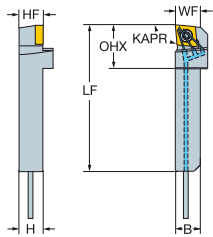
J19










J9

# Державки для точения

Державки QS-HP - метрич.: 12 x 12



	CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PROFAM	MIID			
							B	H	LF	WF	HF	BAR			NM	KG	
	09	12 x 12	95°	0°	21.0	1	QS-SCLCR1212E09HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.12	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	22.0	1	QS-SDJCR1212E07HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12 x 12	62°	58°	22.0	1	QS-SDNCN1212E07HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1212E11HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.11	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12	93°	50°	29.0	1	QS-SVJCR/L1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	12 x 12	72°	68°	30.0	1	QS-SWBN1212E11HP	12.0	12.0	70.0	6.4	12.7	80	0.9	0.01	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

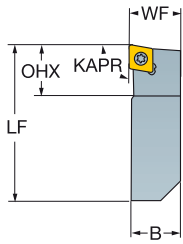
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Державки для точения

## Державки QS - метрич.: 12 x 12



		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	12 x 12	90°	0°	12.0	QS-SCACR1212E06	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	95°	0°	12.0	QS-SCLCR1212E09	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	15.0	QS-SDJCR1212E07	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	18.0	QS-SDJCR1212E11	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1212E11	12.0	12.0	70.0	6.2	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

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



A5



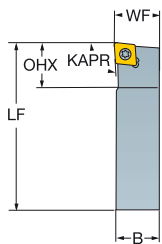
J19



J9

# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 12 x 12



	CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	06	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 06-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12		90°	0°	12.0	SCACR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1212K 07-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.16	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12		93°	27°	18.0	SDJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		90°	33°	18.0	SDACR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		62°	57°	21.0	SDNCN 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	6.2	12.0	3.0	0.12	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	06	12 x 12	12.0		90°	12.0	SRDCN 1212F 06	12.0	12.0	80.0	9.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	RCMT 06 02 M0
	11	12 x 12		93°	0°	16.0	STJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		72°	70°	21.0	SWBN 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	6.3	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

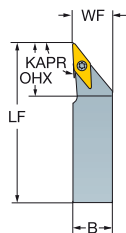
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)




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



# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 12 x 12



	CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	16	12 x 12		93°	50°	30.0	SVJBR/L 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.18	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	12 x 12		90°	53°	40.0	SVABR 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	12 x 12		91°	0°	15.8	PTG NR 1212K11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.0	0.16	T-Max P	TNMG 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



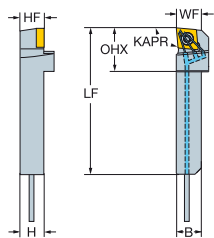
J19







J9

# Державки для точения

Державки QS-HP - метрич.: 16 x 16



	CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	1	QS-SCLCR1616E09HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.17	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	93°	50°	28.0	1	QS-SVJCR/L1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

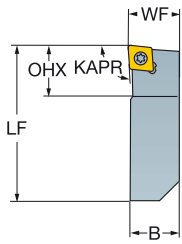
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки для точения

## Державки QS - метрич.: 16 x 16



		CZC <sub>MS</sub>	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	QS-SCLCR1616E09	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	20.0	QS-SDJCR1616E11	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1616E11	16.0	16.0	70.0	8.5	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.13	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	72°	70°	21.0	QS-SWBN1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	8.3	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	90°	53°	40.0	QS-SVABL1616E16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

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

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



A5



J19



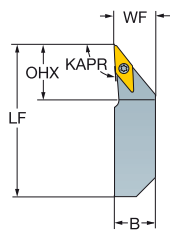
J9

A

# Державки для точения

## Державки QS - метрич.: 16 x 16

B



C

		Размеры, мм											
		В	Н	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID			
	 CZC <sub>MS</sub> КАРР RMPX ОНХ 16 16 x 16 93° 50° 40.0 <b>Код заказа</b> <b>QS-SVJBR1616E16</b>	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08			
	11 16 x 16 91° 0° 15.8 <b>Код заказа</b> <b>QS-PTGNR 1616E11</b>	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.0	0.15	T-Max P	TNMG 11 03 04			

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

R = Правое исполнение

E

F

G

H

I

J



A5



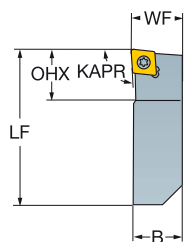
J19



J9

# Державки для точения

## Призматические державки - метрич.: 16 x 16



		CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OНХ	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16		90°	0°	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16		93°	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		90°	33°	20.0	SDACR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		62°	57°	21.0	SDNCN 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	8.5	16.0	3.0	0.25	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	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	CoroTurn 107	RCMT 08 03 M0
	11	16 x 16		93°	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16 x 16		72°	70°	21.0	SVBVB 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		90°	53°	26.0	SVABR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

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



A5



J19



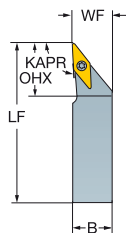
J9

A

# Державки для точения

Призматические державки - метрич.: 16 x 16

B



C

		CZC <sub>MS</sub>	LU	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
		16	16 x 16		93°	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		16	16 x 16		90°	53°	40.0	SVABR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
		13	16 x 16		93°	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn TR	TR-DC1308
		13	16 x 16		62°	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	CoroTurn TR	TR-DC1308
		13	16 x 16		93°	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	CoroTurn TR	TR-VB1308
		13	16 x 16		72°	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	CoroTurn TR	TR-VB1308

D

E

F

G

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

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

H

I

J

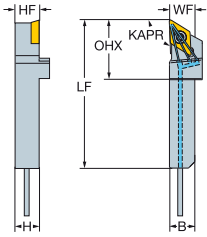


RUS



# Державки для точения

Державки QS-HP - дюйм.: 3/8 x 3/8 - 3/8 x 1/2



		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	PSI			FT/LBS	LBS
	07	3/8 x 1/2	27°	93°	.827	1	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	1.87	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 1/2	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	0.18	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	3/8 x 3/8	0°	95°	.394	1	QS-SCLCR06082XHP	.375	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



J9



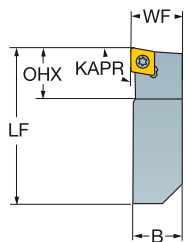
J16

A

# Державки для точения

Державки QS - дюйм.: 3/8 x 3/8

B



C

		Размеры, дюйм													
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	FTZ LBS		PRODFAM	MIID	
	06	3/8 x 3/8	0°	90°	.394	QS-SCACR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	0.14	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8	70°	72°	.827	QS-SWBN 062X-B1	.375	.375	2.756	.201	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	VBMT 221

D

E

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

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

F

G

H

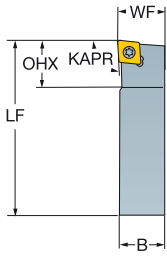
I






J



# Державки для точения

Призматические державки - дюйм.: 3/8 x 3/8



		CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	06	3/8 x 3/8		0°	95°	.375	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.54	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8 x 3/8		0°	90°	.375	SCACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		27°	93°	.590	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.31	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		33°	90°	.500	SDACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.26	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	1.060	SVJBR 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		70°	72°	.830	SVBNC 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.190	.375	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 221

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

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



A5



J19



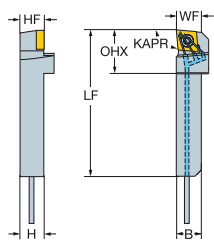
J9

A


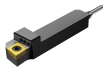
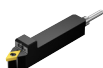
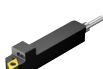



# Державки для точения

## Державки QS-HP - дюйм.: 1/2 x 1/2

B



C

		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						PROFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	PSI			FT/LBS	LBS
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.827	1	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.27	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2	58°	62°	.866	1	QS-SDNCN082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.24	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	0°	93°	.630	1	QS-STJCR082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	1.142	1	QS-SVJCR/L082XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	1/2 x 1/2	68°	72°	1.181	1	QS-SWBN082XHP	.500	.500	2.756	.250	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221

E

F

G

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

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

H

I

J



A5



J19



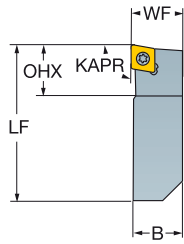
J9



J16

# Державки для точения

Державки QS - дюйм.: 1/2 x 1/2



		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	09	1/2 x 1/2	0°	90°	.591	QS-SCACR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.30	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.591	QS-SCLCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	.787	QS-SDJCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.23	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	.787	QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	2.756	.500	.500	0.7	0.21	CoroTurn 107	VBMT 221

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

R = Правое исполнение



A5



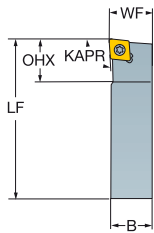
J19



J9

# Державки для точения

Призматические державки - дюйм.: 1/2 x 1/2



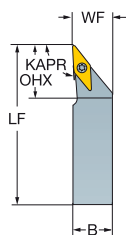
Код	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS	
	06	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.41	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2		0°	90°	.500	SCACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.31	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2		27°	93°	.669	SDJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		27°	93°	.940	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.40	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		33°	90°	.750	SDACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.88	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		57°	62°	.830	SDPCN 083C-S	.500	.500	5.000	.251	.500	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	06	1/2 x 1/2	.500		90°	.500	SRDCN 08 2	.500	.500	3.500	.372	.500	0.7	0.26	CoroTurn 107	RCMT 22
	11	1/2 x 1/2		0°	93°	.630	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.39	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	1.060	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.37	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	1.060	SVABR 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.51	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		70°	72°	.830	SVBPN 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.260	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	.787	SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.36	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	.790	SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221

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



# Державки для точения

Призматические державки - дюйм.: 1/2 x 1/2



	16	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	16	1/2 x 1/2		50°	93°	1.610	SVJBR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.37	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1/2 x 1/2		53°	90°	1.610	SVABR 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.55	CoroTurn 107	VBMT 332

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



J9

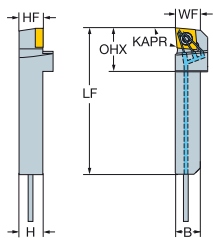
A

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

# Державки для точения

## Державки QS-HP - дюйм.: 5/8 x 5/8

B



C

								Размеры, дюйм									
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	1	QS-SCLCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.34	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	0.31	CoroTurn 107	VCMT 221

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

I

J



A5



J19



J9

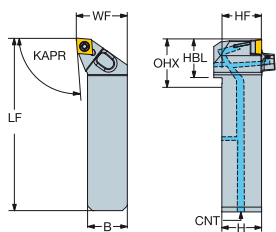


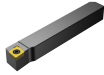




J16



# Державки для точения

## Державки QS - дюйм.: 5/8 x 5/8



		Размеры, дюйм											
Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	KAPR	OHX	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
 09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
 11	5/8 x 5/8	27°	93°	.787	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.33	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
 11	5/8 x 5/8	50°	93°	.787	.625	.625	2.756	.625	.625	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
 16	5/8 x 5/8	50°	93°	1.181	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.18	CoroTurn 107	VBMT 332
 11	5/8 x 5/8	0°	91°	.622	.625	.625	2.756	.625	.625	1.5	0.33	T-Max P	TNMG 221

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

R = Правое исполнение



A5



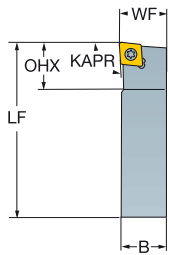
J19



J9

# Державки для точения

Призматические державки - дюйм.: 5/8 x 5/8



		CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	09	5/8 x 5/8		0°	95°	.625	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8		0°	90°	.625	SCACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.60	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		27°	93°	.940	SDJCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.58	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		33°	90°	.750	SDACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		57°	62°	.830	SDPCN 103C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	1.06	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8	.625	90°		.774	SRDCN 10 3	.625	.625	4.000	.497	.625	1.0	0.43	CoroTurn 107	RCMT 3(2.5)
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	1.060	SVJBR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8 x 5/8		70°	72°	.830	SWBN 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.363	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	5/8 x 5/8		50°	93°	1.610	SVJBR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.56	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	5/8 x 5/8		53°	90°	1.610	SVABR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.70	CoroTurn 107	VBMT 332

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

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



A5



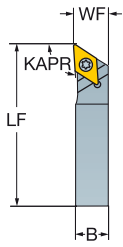
J19



J9

# Державки для точения

Призматические державки - дюйм.: 5/8 x 5/8



	13	5/8 x 5/8	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	13	5/8 x 5/8			27°	93°	1.122	TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.59	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	5/8 x 5/8			57°	62°	1.024	TR-D13NCN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	0.70	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	5/8 x 5/8			50°	93°	1.260	TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.5	0.57	CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	5/8 x 5/8			70°	72°	1.260	TR-V13VBN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	1.5	0.58	CoroTurn TR	TR-VB1308

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

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



A5



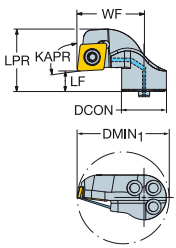
J19



J9

## Резцовые головки для точения

### Головки SL (закрепление винтами) - размер 16



							Размеры, мм, дюйм									
09	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	CNCS	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
												70	3.0	0.05		
	16	33.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	22.0	7.0	24.0	-7	70	3.0	0.05	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
		1.299	93°	7°			.630	.866	.276	.945	-7	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

### Головки SL (закрепление винтами) - размер 20

							Размеры, мм, дюйм									
09	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	CNCS	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
												70	3.0	0.07		
	20	41.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20	22.0	7.0	30.0	-3	70	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
		1.614	93°	7°			.787	.866	.276	1.181	-3	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

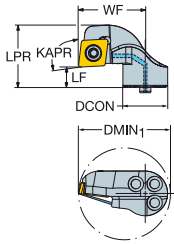
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение



## Резцовые головки для точения

Головки SL (закрепление винтами) - размер 25



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							PRODFAM	MIID	
							DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM			KG
	25	33.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25	27.9	15.0	18.0	-2	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
							.984	1.098	.591	.709	-2	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	25	33.0	62°	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25	19.7	15.0	18.0	-1	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
							.984	.776	.591	.709	-1	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	25	32.0	95°	0°	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25	20.0	17.0	-6	80	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08	
							.984	.787	.669	-6	1160			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	25	44.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25	24.0	7.0	30.5	-4	70	3.0	0.09	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
							.984	.945	.276	1.201	-4	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	25	32.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25	23.0	17.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08	
							.984	.906	.669	-6	1160			CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	25	32.0	91°	0°	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25	20.0	17.0	-2	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04	
							.984	.787	.669	-2	1160			CoroTurn 107	TCMT 221	
	25	35.0	95°	45°	1	SL-SVLR/L-25-16-LFHP	25	25.0	20.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08	
							.984	.984	.787	-6	1160			CoroTurn 107	VBMT 332	
	25	36.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	32.1	17.0	21.0	-5	10	3.0	0.09	CoroTurn TR	TR-DC1308
							.984	1.264	.669	.827	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308
	25	35.0	95°	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	2.0	0.08	CoroTurn TR	TR-VB1308	
							.984	1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308	
	25	35.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	3.0	0.08	CoroTurn TR	TR-DC1308	
							.984	1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



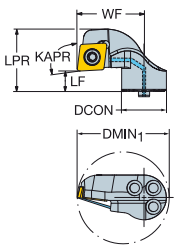
J9







J16

# Резцовые головки для точения

## Головки SL (закрепление винтами) - размер 25



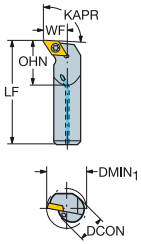
Код	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							PRODFAM	MIID	
							DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM			KG
	13	25	35.0	62°	60°	TR-SL-D13XCR/L-25	25	23.3	20.0	20.0	-5	10	3.0	0.07	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.378	62°	60°		.984	.917	.787	.787	-5	145	CoroTurn TR	TR-DC1308		
	13	25	33.0	117°	25°	TR-SL-V13PBR/L-25	25	28.0	17.0	-5	10	2.0	0.07	CoroTurn TR	TR-VB1308	
			1.299	117°	25°		.984	1.102	.669	-5	145	CoroTurn TR	TR-VB1308			
	09	25	34.0	95°	0°	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25	28.0	19.0	-10	80	1.7	0.08	T-Max P	CNMG 09 03 08	
			1.339	95°	0°		.984	1.102	.748	-10	1160	T-Max P	CNMG 322			
	11	25	38.0	93°	27°	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25	32.0	21.0	-10	80	2.0	0.10	T-Max P	DNMG 11 04 08	
			1.496	93°	27°		.984	1.260	.827	-10	1160	T-Max P	DNMG 332			

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения



## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 5

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	05	5	6.0	93°	0°	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5	80.0	2.9	10	0.4	0.02	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	5	6.0	93°	0°	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5	100.0	2.9	10	0.4	0.04	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 6

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	05	6	7.0	93°	0°	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6	80.0	3.2	10	0.4	0.03	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	6	7.0	93°	0°	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6	100.0	3.2	10	0.4	0.05	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	6	8.5	91°	0°	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6	100.0	4.5	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19

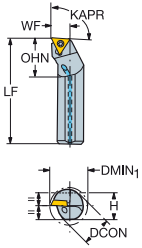


J9



J16

# Расточные оправки для точения



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 6

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6	5.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 8

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	10.0	95°	0°	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	9.0	93°	0°	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8	100.0	4.2	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	9.0	93°	0°	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8	125.0	4.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	8	11.0	91°	0°	20.0	1	E08K-STFCR/L 06-R	8	125.0	5.9	10	0.6	0.09	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

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

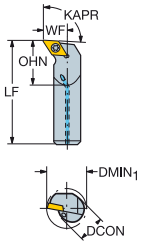
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 8



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8	7.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



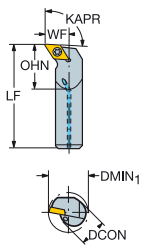
J9



J16

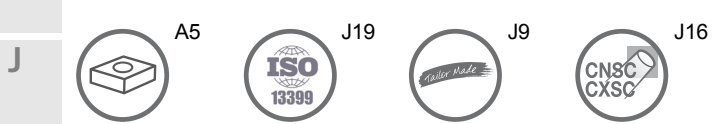
# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 10

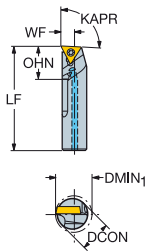


		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	10	12.0	95°	0°	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	06	10	11.0	93°	0°	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10	125.0	5.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	10	11.0	93°	0°	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10	150.0	5.2	10	0.6	0.14	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	25.0	1	E10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

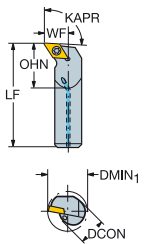


# Расточные оправки для точения



## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 10

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм					PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	NM	KG		
	07	10	15.0	93°	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 10

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10	9.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	13.0	93°	27°	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



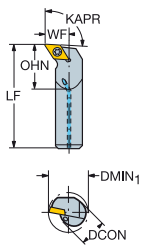
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 12



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	12	16.0	95°	0°	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	180.0	11.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.12	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

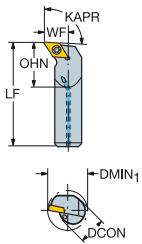
I

J



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 12



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	12	16.0	91°	0°	30.0	1	E12Q-STFCR/L 09-R	12	180.0	9.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



J9

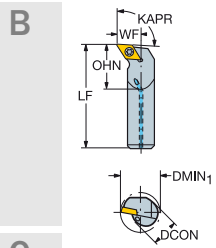


J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 12

RUS



		Размеры, мм													
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	DCON	LF	WF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	07	12	18.0	93°	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	180.0	11.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12	180.0	9.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

**E** Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**F**

**G**

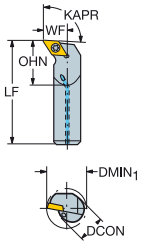
**H**

**I**



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 12



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	16.0	93°	27°	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



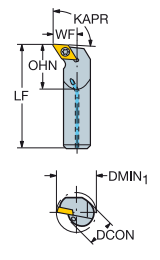
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 16



Код	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
								DCON	LF	WF	BAR	NM	KG			
	06	16	20.0	95°	0°	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	16	20.0	95°	0°	33.0	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16	20.0	95°	0°	33.0	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	20.0	93°	27°	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.48	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	117°	5°	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	08	16	20.0		90°	24.0	1	A16K-SRDDN 08-R	16	125.0	4.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	R300-0828..

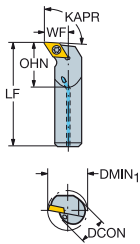
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 16



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	16	20.0	91°	0°	33.2	1	E16R-STFCR/L 11-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	40.0	1	E16R-STFCR/L 11-RB1	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



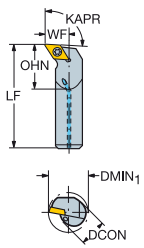
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 16



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF					
	06	16	20.0	95°	0°	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09	16	15.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	22.0	93°	27°	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	93°	27°	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04

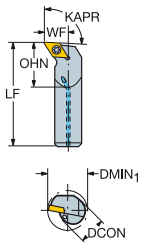
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 16



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	09	16	26.0	95°	0°	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16	15.0	200.0	11.0	275	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	16	20.0	95°	0°	26.0	1	A16R-PCLNR/L 09	16	15.0	200.0	11.0	10	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



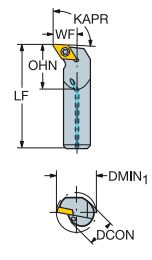
J9



J16

# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 16



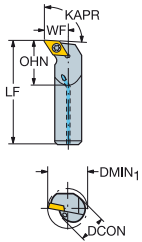
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	11	16	28.0	91°	0°	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16	15.0	200.0	11.0	275	1.2	0.29	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	27.8	1	A16R-PTFNR/L 11	16	15.0	200.0	11.0	10	1.2	0.28	T-Max P	TNMG 11 03 04

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 20



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	20	25.0	95°	0°	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	25.0	93°	27°	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	250.0	15.0	10	0.9	0.60	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	120°	3°	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



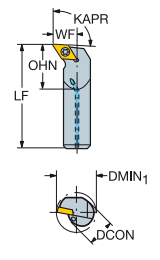
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 20



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
								DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	20	25.0	62°	60°	30.0	A20S-SDXCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	20	25.0		0°	30.0	A20M-SRXDR/L 08-R	20	150.0	9.0	10	1.2	0.34	CoroTurn 107	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	30.0	A20M-SRXDR/L 10-R	20	150.0	9.0	10	3.0	0.39	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	20	25.0	91°	0°	27.1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	A20S-STFCR/L 11-RB1	20	250.0	13.0	10	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	36.3	E20S-STFCR/L 11-RB1	20	220.0	13.0	10	0.9	0.85	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**G**

**H**

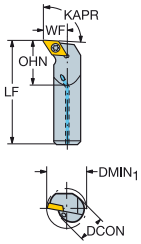
**I**

**J**



# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 20



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



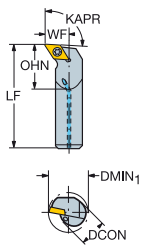
J9



J16

# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 20



C									Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF						
D		09	20	25.0	95°	0°	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
		09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
E		07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
		07	20	25.0	107°	17°	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
F		07	20	25.0	93°	27°	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
		11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
G		11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
		11	20	25.0	93°	27°	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
H		11	20	25.0	62°	60°	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
		11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04

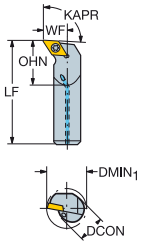
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 20



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	09	20	25.0	95°	0°	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	2.0	0.55	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	20	25.0	95°	0°	29.0	1	A20S-PCLNR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	2.0	0.53	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	20	28.0	91°	0°	30.9	1	A20S-PTFNR/L11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	1.2	0.54	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.4	1	A20S-PTFNR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	1.2	0.53	T-Max P	TNMG 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



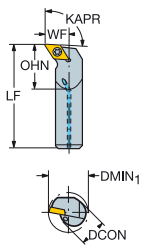
J9



J16

# Расточные оправки для точения

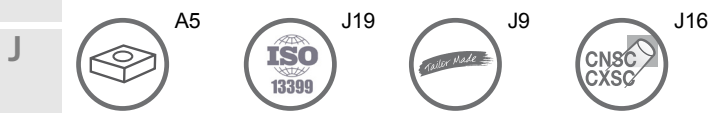
Цилиндрический хвостовик - метрич.: 25



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	25	32.0	95°	0°	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.03	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	16	25	32.0	117°	30°	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25	300.0	18.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

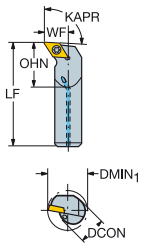
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 25



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG
	09	25	32.0	95°	0°	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	11	25	33.0	93°	50°	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25	23.0	300.0	18.0	275	0.9	0.96	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	25	32.0	117°	30°	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	107°	35°	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	09	25	32.0	95°	0°	37.5	1	A25T-DCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.96	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	25	32.0	95°	0°	33.0	1	A25T-PCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.95	T-Max P	CNMG 09 03 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



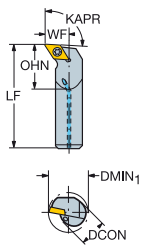
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 25



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
								DCON	H	LF	WF	BAR	NM			KG	
	11	25	32.0	93°	27°	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	2.0	0.95	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	37.5	1	A25T-DDUNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.97	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	39.4	1	A25T-PDUNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.94	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	91°	0°	30.9	1	A25T-PTFNR/L11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	25	32.0	91°	0°	34.4	1	A25T-PTFNR/L 11	25	23.0	300.0	17.0	10	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04

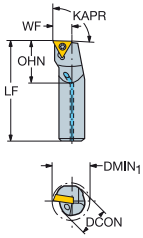
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 1/4



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
								DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	3.250	.172	145	0.4	0.07	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	1/4	.343	0°	91°	.625	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	4.000	.172	145	0.4	0.12	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

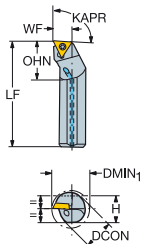
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1/4



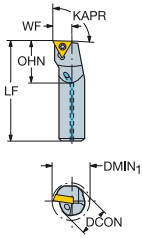
														Размеры, дюйм				
06	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID		
	1/4	.343	0°	91°	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2	.250	.210	3.250	.172	145	0.4	0.06	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0		

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения



## Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 5/16

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	5/16	.413	0°	95°	.781	1	E05K-SCLCR/L 2-R	.313	5.000	.219	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR/L 1.2-R	.313	4.000	.219	145	0.4	0.11	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	5/16	.413	0°	91°	.781	1	E05K-STFCR 1.2-R	.313	5.000	.219	145	0.4	0.20	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/16

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR 1.2	.313	.272	4.000	.219	145	0.4	0.09	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



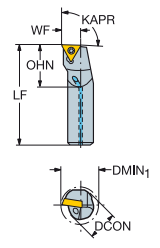
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 3/8



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.5	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 1.8-R	.375	6.000	.266	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2-RB1	.375	6.000	.250	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 221

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

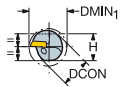
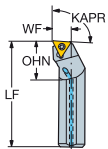
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение












# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/8



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR/L 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 2-B1	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/8	.500	0°	91°	.938	1	C06M-STFCR/L-2C	.375	.340	6.000	.250	145	0.7	0.28	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



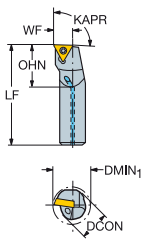
J9



J16

# Расточные оправки для точения

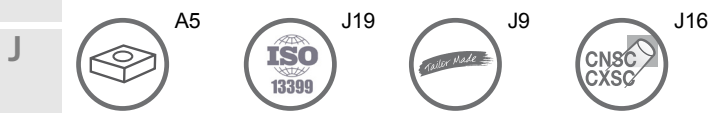
Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 1/2



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2-R	.500	6.000	.312	145	0.5	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2-R	.500	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR 2-R	.500	6.000	.438	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8-R	.500	6.000	.344	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	6.000	.312	145	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 221

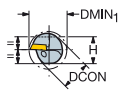
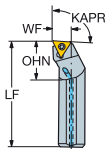
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1/2



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.5	0.31	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR/L 2	.500	.460	6.000	.438	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	17°	107°	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	6.000	.437	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.681	60°	62°	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	6.000	.392	145	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8	.500	.460	6.000	.344	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	1/2	.624	0°	91°	1.250	1	C08R-STFCR/L-2C	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.71	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



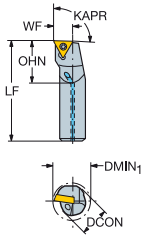
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 5/8



**C**

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.5	0.64	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	0.69	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	1.11	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2-R	.625	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.787	5°	117°	.938	1	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	4.921	.354	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	08	5/8	.787	90°		.938	1	A10K-SRDDN 08-R	.625	4.921	.157	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	R300-0828..
	11	5/8	.772	0°	91°	.938	1	A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	8.000	.406	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	TCMT 221

**D**

**E**

**F**

**G**

**H**

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

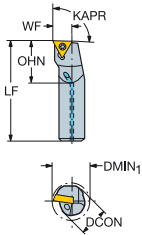
**I**




**J**



# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 5/8



	11	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-ERB1	.625	8.000	.486	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	VBMT 221	
	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCL 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221	
	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	VCMT 221	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



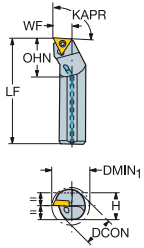
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/8



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3	.625	.562	8.000	.406	145	2.2	0.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	17°	107°	.938	1	A10R-SDQCR 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	60°	62°	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.60	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

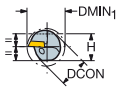
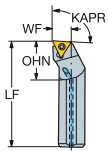
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/8



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2-B1	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	5/8	1.063	0°	95°	1.488	1	A10R-PCLNR/L3HP	.625	.591	8.000	.406	3988	1.5	1.32	T-Max P	CNMG 322
	11	5/8	1.063	0°	91°	1.272	1	A10R-PTFNR/L2HP	.625	.591	8.000	.406	3988	0.9	0.62	T-Max P	TNMG 221

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



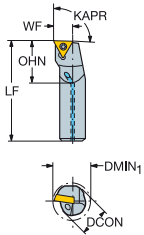
J9



J16

# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 3/4



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм			PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF					
	09	3/4	.929	0°	95°	1.327	1	A12S-SCLCR/L 3HP-R	.750	10.000	.500	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3-R	.750	10.000	.500	145	2.2	1.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.437	1	E12R-SCLCR/L 3-R	.750	8.752	.500	145	2.2	1.74	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-ERX	.750	10.000	.625	145	0.7	1.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.437	1	E12R-SDUCR/L 3-R	.750	8.752	.625	145	2.2	1.80	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR 3-R	.750	10.000	.625	145	2.2	1.19	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.984	3°	120°	1.181	1	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	5.906	.472	145	2.2	0.68	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.929	1	A12S-SDUCR/L 3HP-R	.750	10.000	.625	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	.953	1	A12S-SDQCR/L 3HP-R	.750	10.000	.562	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	08	3/4	.984	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	5.906	.354	145	0.9	0.68	CoroTurn 107	R300-0828..

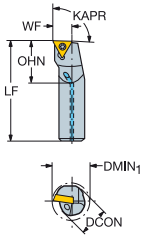
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 3/4



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	10	3/4	.748	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	5.906	.354	145	2.2	0.80	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	3/4	.929	0°	91°	1.067	1	A12S-STFCR/L 2HP-RB1	.750	10.000	.500	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	.929	0°	91°	1.437	1	E12R-STFCR 2-RB1	.750	8.752	.500	145	0.7	1.72	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.125	1	A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	10.000	.580	145	0.7	1.18	CoroTurn 107	VBMT 221

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



J9

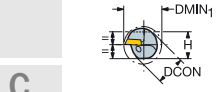
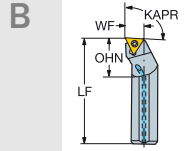


J16

# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/4

RUS



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	3/4	.929	0°	95°	1.280	1	A12S-SCLCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	2.2	1.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	.709	10.000	.625	145	0.7	0.92	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	.980	17°	107°	.783	1	A12S-SDQCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.562	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	1.051	27°	93°	.799	1	A12S-SDUCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.625	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	10.000	.562	145	2.2	1.01	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.917	1	A12S-SDUCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.625	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.012	60°	62°	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	10.000	.580	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

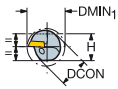
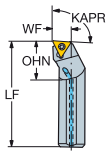
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)







R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/4



		Размеры, дюйм										PRODFAM	MIID				
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF			WF	PSI	FT/LBS	LBS
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.125	1	A12S-DCLNR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	1.3	1.16	T-Max P	CNMG 322
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.362	1	A12S-PCLNR/L3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	1.5	2.42	T-Max P	CNMG 322
	11	3/4	1.201	27°	93°	1.125	1	A12S-DDUNR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	1.3	1.19	T-Max P	DNMG 332
	11	3/4	1.063	0°	91°	1.217	1	A12S-PTFNR/L2HP	.750	.709	10.000	.500	3988	0.9	1.10	T-Max P	TNMG 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-E	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	1.16	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.012	50°	93°	.906	1	A12S-SVUBR/L 2HP-EB1	.750	.710	10.000	.580	3988	0.7	1.06	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-EB1	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	0.88	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.000	0°	91°	1.875	1	C12S-STFCR-2C	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.89	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A5



J19



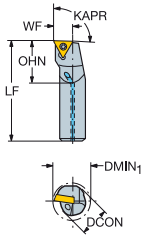
J9



J16

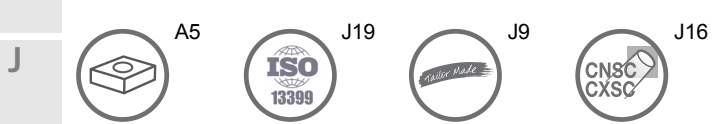
# Расточные оправки для точения

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 1



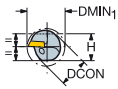
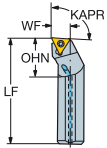
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм			PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
									DCON	LF	WF					
	09	1	1.201	0°	95°	1.291	1	A16T-SCLCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	2.37	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.547	1	E16S-SCLCR 3-R	1.000	10.752	.640	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.496	1	A16T-SCLCR 4HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 432
	11	1	1.299	27°	93°	.984	1	A16T-SDUCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.228	1	A16T-STFCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	11	1	1.240	50°	93°	.965	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DRB1	1.000	12.000	.680	3988	0.7	4.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	1	1.299	30°	117°	1.287	1	A16T-SVPBR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	VBMT 332

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-DCLNR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	1.3	2.29	T-Max P	CNMG 322
	11	1	1.252	27°	93°	1.488	1	A16T-PDUNR/L3HP	1.000	.906	12.000	.700	3988	1.5	2.24	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-DDUNR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	1.3	2.30	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.201	0°	91°	1.217	1	A16T-PTFNR/L2HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	0.9	2.42	T-Max P	TNMG 221
	09	1	1.201	0°	95°	1.272	1	A16T-SCLCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.26	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 4	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	0.00	CoroTurn 107	CCMT 432
	07	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	.906	12.000	.750	145	0.7	2.24	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	17°	107°	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	1.000	1	A16T-SDUCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

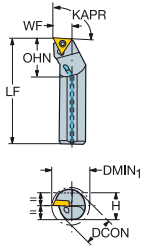
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для точения

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1



**C**

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	11	1	1.280	60°	62°	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	12.000	.720	145	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.209	1	A16T-STFCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.28	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.500	1	A16T-STFCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.299	35°	107°	1.500	1	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	25°	117°	1.500	1	A16T-SVPBR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	30°	117°	1.276	1	A16T-SVPBR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.24	CoroTurn 107	VBMT 332
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.27	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1	1.240	50°	93°	.980	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DB1	1.000	.910	12.000	.680	3988	0.7	2.29	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-DB1	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.11	CoroTurn 107	VBMT 221

**D**

**E**

**F**

**G**

**H**

**I**

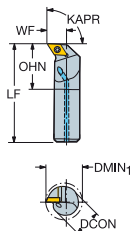
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Цельные твердосплавные расточные оправки

Цилиндрический хвостовик - метрич.: 20



B

								Размеры, мм								
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	20	25.0	93°	27°	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

C

D

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J



A5



J19



J9



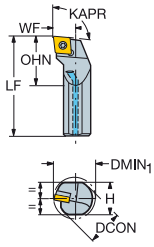
J16



# Цельные твердосплавные расточные оправки

RUS

**B**



**C**

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/8

**D**

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CN <sub>SC</sub>	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
								DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.938	1	E06M-SDUCR/L 2	.375	.359	6.000	.375	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 1.8	.375	.359	6.000	.264	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.480	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 2-B1	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.29	CoroTurn 107	TCMT 221

**E**

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1/2

**F**

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CN <sub>SC</sub>	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
								DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.717	27°	93°	1.250	1	E08R-SDUCR/L 2	.500	.484	8.000	.438	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.630	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR 1.8	.500	.484	8.000	.342	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR/L 2-B1	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	TCMT 221

**H**

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

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

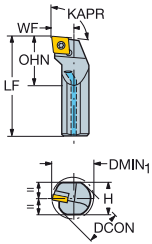
**I**

**J**





## Цельные твердосплавные расточные оправки



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/8

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	27°	93°	1.563	1	E10R-SDUCR/L 2	.625	.609	8.000	.500	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	1.112	1	E10R-STFCR/L 2-B1	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.06	CoroTurn 107	TCMT 221

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/4

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	3/4	.929	0°	95°	1.875	1	E12S-SCLCR/L 3	.750	.734	10.000	.500	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.875	1	E12S-SDUCR/L 3	.750	.734	10.000	.625	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.929	0°	91°	1.624	1	E12S-STFCR/L 2-B1	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.80	CoroTurn 107	TCMT 221

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

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



A5



J19



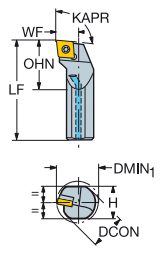
J9



J16

# Цельные твердосплавные расточные оправки

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1



		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
									DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	09	1	1.201	0°	95°	2.500	1	E16T-SCLCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.85	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2	
	11	1	1.299	27°	93°	2.500	1	E16T-SDUCR/L 3	1.000	.984	12.000	.750	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2	
	16	1	1.201	0°	91°	2.500	1	E16T-STFCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.61	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)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

F

G

H

I

J



# CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

## Высококачественные отверстия

Этот точный шлифованный инструмент идеально подходит для изготовления небольших отверстий высокого качества. Широкий выбор адаптеров подходит к большинству автоматов продольного точения. Инструменты обеспечивают высокую точность и повторяемость позиционирования вставок.

## Области применения по ISO:



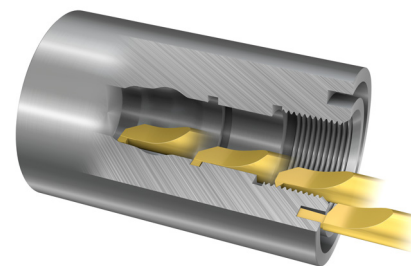
## Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

## Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене вставок
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую вставку
- Высококачественные шлифованные вставки и державки
- Полнопрофильные вставки для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки вставки
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

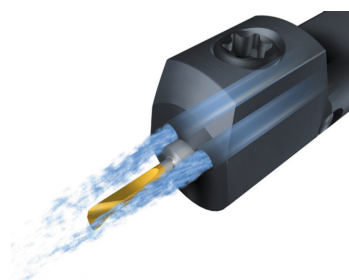
[www.sandvik.coromant.com/coroturnxs](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnxs)



Вставки с А-геометрией оптимизированы для предотвращения пакетирования стружки в мелкоразмерных отверстиях

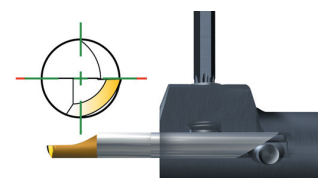
## Внутренний подвод СОЖ

- 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



# CoroCut® MB

## Внутренняя обработка с высокой точностью

Острые кромки режущих пластин CoroCut® MB идеально подходят для внутренней обработки с высокими требованиями к качеству поверхности при низких подачах и скорости резания. Система позволяет легко и быстро заменить как оправку, так и режущую пластину, что сводит время простоя станка к минимуму. Для обработки с большими вылетами, до  $5,5 \times D$ , предлагаются стальные и твердосплавные хвостовики.

## Области применения по ISO:



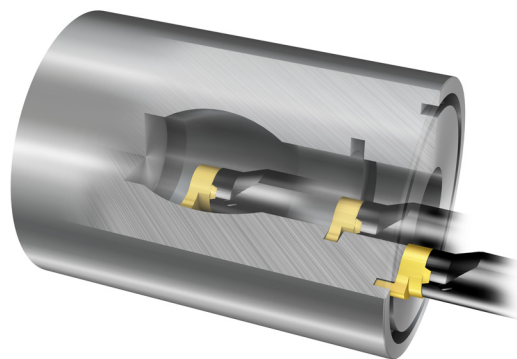
## Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

## Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей пластины
- Жесткое высокоточное соединение между пластиной 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
- Пластина 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

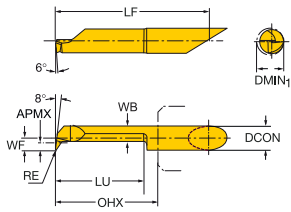
Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

## Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

# Твердосплавные инструменты для точения

## CoroTurn XS - метрич.: 4



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O						Размеры, мм, дюйм				PRODFAM						
									P		M		N		S		H			O		DCON	WB	LF	WF
									1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F								
4	0.3	0.00	1.2	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.2	27.3	0.1	CoroTurn XS					
	.012	.000	.047	.002	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.007	1.073	.004	CoroTurn XS					
4	0.4	0.00	1.6	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0401R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.3	27.3	0.2	CoroTurn XS					
	.016	.000	.063	.003	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.011	1.073	.006	CoroTurn XS					
4	0.5	0.00	2.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0502R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.4	27.3	0.2	CoroTurn XS					
	.020	.000	.079	.003	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.015	1.073	.008	CoroTurn XS					
4	0.6	0.00	2.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0602R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.5	27.3	0.3	CoroTurn XS					
	.024	.000	.098	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.018	1.073	.010	CoroTurn XS					
4	0.7	0.00	3.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0703R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.6	27.3	0.3	CoroTurn XS					
	.028	.000	.138	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.022	1.073	.012	CoroTurn XS					
4	0.8	0.00	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0804R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.6	27.3	0.4	CoroTurn XS					
	.031	.000	.157	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.025	1.073	.014	CoroTurn XS					
4	0.9	0.00	5.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0905R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.4	CoroTurn XS					
	.035	.000	.197	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.029	1.073	.016	CoroTurn XS					
4	2.7	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.001	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS					
4	3.2	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-3210R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.001	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS					
4	4.2	0.03	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.001	.394	.012	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS					
4	1.0	0.05	4.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1004R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.002	.157	.004	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS					
4	1.0	0.05	6.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1006R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.002	.236	.004	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS					
4	1.7	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1706R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.002	.236	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1709R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.002	.354	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS					
4	2.2	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2206R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS					
	.087	.002	.236	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS					
4	2.2	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2209R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS					
	.087	.002	.354	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS					
4	2.7	0.05	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-05-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.002	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS					
4	2.7	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-2715R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.002	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.270	.047	CoroTurn XS					
4	3.2	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-3215R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.002	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS					
4	3.2	0.05	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-3220R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.002	.787	.008	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.591	.012	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.787	.012	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-05-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.984	.012	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS					
4	1.0	0.10	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1004R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.004	.157	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS					
4	1.0	0.10	6.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1006R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.004	.236	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1709R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.354	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B111



B122



J19



J9



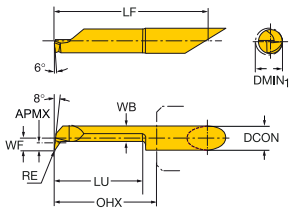
A

# Твердосплавные инструменты для точения

## CoroTurn XS - метрич.: 4

RUS

B



C

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O								Размеры, мм, дюйм				PRODFAM				
									P		M		N		S		H		O			DCON	WB	LF	WF
									1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F						
4	2.2	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2206R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS			
	.087	.004	.236	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS			
4	2.2	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R		*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS			
	.087	.004	.354	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS			
4	2.2	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS			
	.087	.004	.354	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS			
4	2.2	0.10	13.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-10-2213R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	32.3	1.0	CoroTurn XS			
	.087	.004	.512	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.270	.037	CoroTurn XS			
4	2.7	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R						*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS			
	.106	.006	.394	.008	98°	17°	.512							*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS			
4	2.7	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS			
	.106	.006	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS			
4	2.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-2715R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS			
	.106	.006	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.270	.047	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-3210R			*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.394	.008	98°	17°	.512				*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-3210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R						*	*	*	*	4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.591	.008	98°	17°	.709							*	*	*	*	.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-3220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.787	.008	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R						*	*	*	*	4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.394	.012	98°	17°	.512							*	*	*	*	.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.394	.012	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R						*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.591	.012	98°	17°	.709							*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.591	.012	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R						*	*	*	*	4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.787	.012	98°	17°	.906							*	*	*	*	.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.787	.012	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R						*	*	*	*	4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.984	.012	98°	17°	1.102							*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.984	.012	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.08	30.0	0.5	98°	2°	38.0	CXS-04T098A08-4230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.6	38.0	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.003	1.181	.020	98°	2°	1.496		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.140	1.496	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	10.2	0.5	98°	0°	13.0	CXS-04T098A15-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	27.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.402	.020	98°	0°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.073	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	20.3	0.5	98°	0°	23.0	CXS-04T098A15-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	37.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.799	.020	98°	0°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.467	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	25.3	0.5	98°	0°	28.0	CXS-04T098A15-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	42.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.996	.020	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.663	.077	CoroTurn XS			
4	4.2	0.20	15.3	0.3	98°	0°	18.0	CXS-04T098A20-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.1	32.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.008	.602	.012	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.120	1.270	.077	CoroTurn XS			
4	3.2	0.15	12.0	0.2	90°	17°	15.0	CXS-04T090-15-3212R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	29.3	1.5	CoroTurn XS			
	.126	.006	.472	.008	90°	17°	.591		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.152	.057	CoroTurn XS			
4	4.2	0.15	15.0	0.3	90°	17°	18.0	CXS-04T090-15-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS			
	.165	.006	.591	.012	90°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS			

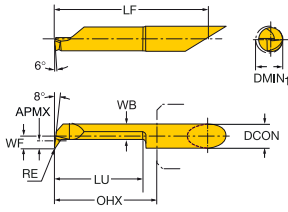
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J



# Твердосплавные инструменты для точения

CoroTurn XS - метрич.: 4



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O						Размеры, мм, дюйм				PRODFAM			
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F		DCON	WB	LF
	4	3.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R										4	3.1	32.3	1.7	CoroTurn XS
		.146	.006	.591	.008	98°	17°	.709											.157	.120	1.270	.067	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R			*		*				*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906				*		*				*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R/L	*	*	*	*	*				*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906		*	*	*	*	*				*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	23.4	0.8	92°	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	*	*	*	*	*				*	4	2.6	40.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.921	.031	92°	27°	1.024		*	*	*	*	*				*	.157	.102	1.585	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.05	30.0	0.1	140°	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	*	*	*	*	*				*	4	3.6	38.0	2.0	CoroTurn XS
		.165	.002	1.181	.002	140°	2°	1.496		*	*	*	*	*				*	.157	.140	1.496	.077	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B111



B122



J19



J9

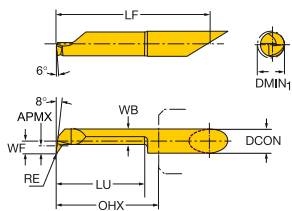
A

ТОЧЕНИЕ

Режущие инструменты

# Твердосплавные инструменты для точения

## CoroTurn XS - метрич.: 5



C

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O								Размеры, мм, дюйм				PRODFAM	
									1025	1025	1025	1025	1025	7015	1025	1025	DCON	WB	LF	WF		
	5	5.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-05-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-05-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.860	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.860	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-05T098-20-5235R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	57.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	2.254	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-05T098-20-5240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	62.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	2.451	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.08	40.0	0.5	98°	2°	48.0	CXS-05T098A08-5240R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.003	1.575	.020	98°	2°	1.890		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.179	1.890	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	10.2	0.6	98°	0°	13.0	CXS-05T098A20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	32.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	.402	.024	98°	0°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.187	1.270	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	15.0	0.5	98°	0°	18.0	CXS-05T098A20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.3	37.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	.591	.020	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.167	1.467	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	20.3	0.6	98°	0°	23.0	CXS-05T098A20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	.799	.024	98°	0°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.187	1.663	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	25.4	0.5	98°	0°	28.0	CXS-05T098A20-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	47.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.000	.020	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.187	1.860	.096	CoroTurn XS	
5	5.2	0.20	30.5	0.6	98°	0°	33.0	CXS-05T098A20-5230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.205	.008	1.201	.024	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.187	2.057	.096	CoroTurn XS	
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	90°	17°	13.0	CXS-05T090-20-5210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	90°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.165	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	15.0	0.5	90°	17°	18.0	CXS-05T090-20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.020	90°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.165	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	90°	17°	23.0	CXS-05T090-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.2	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	90°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.165	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.15	25.0	1.0	98°	44°	28.0	CXS-05TE98-15-5225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.006	.984	.039	98°	44°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.15	28.5	1.0	92°	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	50.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.006	1.122	.039	92°	27°	1.221		*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.150	1.979	.096	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J



D2



B111



B122



J19

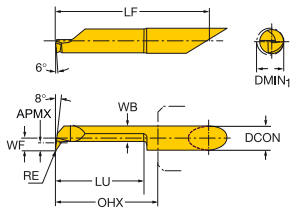





J9



# Твердосплавные инструменты для точения

CoroTurn XS - метрич.: 5



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O						Размеры, мм, дюйм				PRODFAM					
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F		DCON	WB	LF	WF	
	5	5.2	0.20	15.0	0.7	45°	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	36.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.028	45°	42°	.669			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.427	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	3.8	41.3	2.5	CoroTurn XS	
		.205	.008	.787	.028	45°	42°	.866			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.624	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	40.0	0.1	140°	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS	
		.205	.002	1.575	.002	140°	2°	1.890			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.197	.179	1.890	.096	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B111



B122



J19



J9



A

ТОЧЕНИЕ

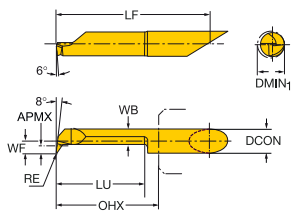
Режущие инструменты

## Твердосплавные инструменты для точения

CoroTurn XS - метрич.: 6

RUS

B



C

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O								Размеры, мм, дюйм				PRODFAM	
									1025	1025 H10F	1025	1025 H10F	1025	1025 H10F	7015	1025 H10F	DCON	WB	LF	WF		
6	6.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-05-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.244	.002	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS
6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R							*	*	6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709								*	*	236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R			*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906				*	*	*	*	*	*	236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R							*	*	6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102								*	*	236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R							*	*	6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299								*	*	236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	57.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	2.254	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R							*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693								*	*	236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.08	45.0	0.5	98°	2°	53.0	CXS-06T098A08-6245R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.003	1.772	.020	98°	2°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	15.2	0.8	98°	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.598	.030	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.224	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	20.3	0.8	98°	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	42.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	.799	.030	98°	0°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.224	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	25.4	0.8	98°	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	47.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.000	.030	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.224	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	30.5	0.5	98°	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.201	.020	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.224	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.008	1.575	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R			*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299				*	*	*	*	*	*	236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	6.2	0.15	28.5	1.8	92°	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	50.3	3.0	CoroTurn XS	
	.244	.006	1.122	.071	92°	27°	1.221		*	*	*	*	*	*	*	*	236	.157	1.979	.116	CoroTurn XS	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J



D2



B111



B122



J19

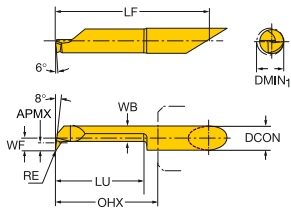





J9

A 120

# Твердосплавные инструменты для точения

CoroTurn XS - метрич.: 6



	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S H O						Размеры, мм, дюйм				PRODFAM				
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F		DCON	WB	LF	WF
	6	6.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	41.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.624	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	25.0	0.7	45°	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	46.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.984	.028	45°	42°	1.063		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.821	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.05	45.0	0.1	140°	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS
		.244	.002	1.772	.002	140°	2°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B111



B122



J19



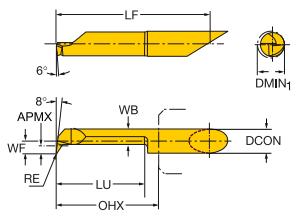
J9



# Твердосплавные инструменты для точения

## CoroTurn XS - метрич.: 7

B



C

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Код заказа	P						M		N		S		H		O		Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
									1025	1025	H10F	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF				
									*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS	
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS	
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS	
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	45.0	0.5	98°	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	67.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.772	.020	98°	17°	1.890		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.648	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.08	55.0	0.5	98°	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.003	2.165	.020	98°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	25.4	0.9	98°	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	47.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.000	.035	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.262	1.860	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	30.5	0.9	98°	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	52.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.201	.035	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.262	2.057	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	40.6	0.5	98°	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.7	62.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.598	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.262	2.451	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	40.0	2.5	98°	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	4.2	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.575	.098	98°	44°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.246	2.451	.163	CoroTurn XS		
7	7.2	0.15	27.5	2.5	92°	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	49.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.006	1.083	.098	92°	27°	1.182		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.169	1.940	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	41.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.167	1.624	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.20	40.0	0.7	45°	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	4.3	61.3	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.008	1.575	.028	45°	42°	1.654		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.167	2.411	.136	CoroTurn XS		
7	7.2	0.05	55.0	0.1	140°	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS		
	.283	.002	2.165	.002	140°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS		

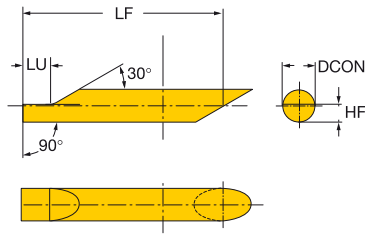
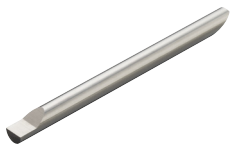
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J



# Заготовки вставок CoroTurn® XS

## Заготовки



B

C

CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	P	M	K	N	Размеры, мм, дюйм			
		HF	HF	HF	HF	DCON	LF	LU	HF
4	CXS-04B-50	*	*	*	*	04	50	3.5	2.25
						1.968	.138	.0886	
5	CXS-05B-65	*	*	*	*	05	65	4	2.750
						2.559	.157	.108	
6	CXS-06B-70	*	*	*	*	06	70	5	3.250
						2.756	.197	.128	
7	CXS-07B-70	*	*	*	*	07	70	6	3.750
						2.756	.236	.148	

D

E

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

F

G

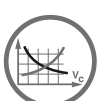
H

I

J



D2



B111



B122

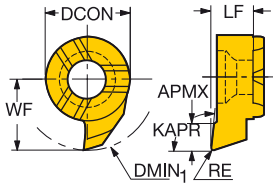


J19



# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для точения

## CoroCut MB - размер 07



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	RE	APMX	KAPR	RMPX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
07	10.0 .394	0.20 .008	1.5 .059	110° 110°	17° 17°	MB-07T020-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB
07	10.0 .394	0.20 .008	1.5 .059	45° 45°	42° 42°	MB-07T045-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7 .276	2.0 .079	5.8 .228	CoroCut MB CoroCut MB
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93° 93°	45° 45°	MB-07TE93-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.8 .228	CoroCut MB CoroCut MB
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93° 93°	15° 15°	MB-07T093-02-10R					*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB
											*	*				
						MB-07T093-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB
							*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB
07	10.0 .394	0.20 .008	1.8 .071	93° 93°	15° 15°	MB-07T093A02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB
							*	*	*	*	*	*	7 .276	3.9 .154	5.6 .220	CoroCut MB CoroCut MB

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение







## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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
					$f_{ex}$ , 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	Нелегированная сталь 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	Низколегированная сталь (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	Высоколегированная сталь (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	Сталь (отливки) 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			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					$f_{ex}$ , 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
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Незакаленная 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	Аустенитная Прутки	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	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	Незакаленная 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	Аустенитная Отливки	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	Аустенитная 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	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	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			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					$f_{ex}$ , 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
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементарная стружка)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
	07.2	Перлитный	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун 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	Серый чугун с шаровидным графитом 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



# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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							

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код МС	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		
						0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин								
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	-	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
	30.12		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	-	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.3.C.UT N1.3.C.AG			<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	600	75	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
			Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1	2 000 (2500-250)1
N1.4.C.NS	30.41		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)1	1 550 (1950-195)1	450 (560-55)1
	30.42		Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)1	770 (960-95)1	300 (375-38)1
N3.3.U.UT	33.1		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	-	500 (630-65)1	500 (630-65)1
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90	-	500 (630-65)1	500 (630-65)1
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	-	300 (375-38)1	300 (375-38)1
ISO S	Код МС	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						S05F	GC1105	GC1115
						$f_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об		
						0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин								
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11		<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	160-135-110	150-100-70	120-80-55
	20.12		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	125-105-85	120-80-60	95-65-50
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21		<b>На основе никеля</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-85-70	90-55-30	70-45-24
	20.22		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	90-75-60	80-50-27	65-40-22
	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31		<b>На основе кобальта</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-85-70	90-60-30	70-45-24
	20.32		Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	90-75-60	80-50-27	65-40-21
	20.33		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
S4.1.Z.UT	23.1		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый (99,5% Ti)	1300	Rm <sup>3)</sup> 400	-	-	185-155-130
S4.2.Z.AN	23.21		$\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные	1400	950	-	-	80-65-50
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ , подвергнутые старению. $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	75-55-45
ISO H	Код МС	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CB7105	CB7115	CB7015
						$f_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об		
						0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин								
H1.1.Z.HA H1.1.Z.HA H1.2.Z.HA	04.1	04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	2500	45HRC	-	-	-
				3050	50HRC	395-300-250	350-265-225	350-265-225
				3650	55HRC	330-250-210	295-225-185	295-225-185
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1	04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	4300	60HRC	280-215-180	250-190-160	250-190-160
				5000	65HRC	240-185-155	215-165-135	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, приведенные 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.

# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

H13A							
0.15-0.8							
1 900 (2400-240)1) 1 900 (2400-240)1)							
1 900 (2400-240)1) 1 900 (2400-240)1)							
400 (500-50)1) 250 (315-31)1)							
450 (560-55)1) 450 (560-55)1) 270 (340-34)1)							
GC1125 H13A							
0.1-0.2-0.5 0.1-0.3-0.5							
75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40						
45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15						
45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15						
- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15						
CB7025 CB7525							
0.05-0.15-0.25 0.1-0.25-0.4							
- 250-210-185 210-175-155	- 205-165-135 175-140-110						
180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80						
-	180-150-120						

B

C

D

E

F

G

H

I

J

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					СТ5015	GC1255	GC4305	GC4315	
					$h_{ex}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.016-.031	.004-.016-.031	
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	2050-1450-1100	1850-1350-990	
P1.2.Z.AN	01.2		233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1850-1300-970	1650-1200-880	
P1.3.Z.AN	01.3		247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	1750-1250-920	1500-1100-790	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	2000-1350-940	1800-1200-860	
P2.1.Z.AN	02.12		259,500	210	-	-	1750-1150-820	1500-990-710	
P2.5.Z.HT	02.2		268,000	275	920-770-610	650-540-435	1050-750-570	980-680-510	
P2.5.Z.HT	02.2		298,000	350	740-620-495	520-435-350	870-610-460	790-550-415	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	1450-970-720	1350-880-650	
P3.0.Z.HT	03.21		435,500	325	640-530-420	465-370-290	710-460-345	650-415-315	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	225,000	180	850-700-570	740-600-470	1100-770-610	990-700-550	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	880-730-550	580-470-345	950-670-510	860-610-470
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	GC1115	GC1125	GC2015	GC2220	
					$h_{ex}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.004-.008-.012	.004-.008-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	
					Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки	262,000	200	1100-840-650	910-700-550	850-720-650	-	
P5.0.Z.PH	05.12		411,500	330	610-490-390	510-405-325	410-325-260	-	
P5.0.Z.HT	05.13		340,000	330	650-530-460	540-440-385	475-390-275	-	
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	259,000	180	870-700-530	730-580-445	950-780-620	740-540-400	
M1.0.Z.PH	05.22		414,000	330	610-490-390	510-405-325	425-325-260	330-235-175	
M2.0.Z.AQ	05.23		328,000	200	730-630-510	610-520-420	520-440-325	425-325-245	
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	286,500	230	830-660-510	690-550-420	720-600-470	620-485-355	
M3.2.Z.AQ	05.52		356,500	260	740-550-430	620-455-355	620-490-390	490-390-290	
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки	246,500	200	1050-860-660	870-720-550	820-680-550	-	
P5.0.C.HT	15.12		354,500	330	530-430-310	445-360-260	325-225-180	-	
	15.13		311,000	330	570-470-350	475-390-290	360-290-195	-	
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	248,000	180	910-730-560	760-610-465	720-590-455	660-500-370	
M2.0.C.AQ	15.22		356,000	330	530-430-310	445-360-260	345-260-195	275-180-130	
	15.23		310,500	200	690-590-490	570-490-405	475-375-310	425-290-210	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	258,000	230	750-550-390	620-455-325	600-490-440	490-390-290	
M3.2.C.AQ	15.52		326,000	260	670-510-350	560-420-290	530-455-340	410-340-260	
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	СВ7525	СВ7925	СС6190	СС650	
					$h_{ex}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	.008-.016-.024	.004-.010-.016	
					Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин				
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	-	-	2650-2150-1800	2600-2300-1950	
	07.2		131,000	230	-	-	2300-1800-1450	2300-1950-1600	
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2900-2350-1950	2650-2300-1950	
K2.2.C.UT	08.2		140,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2600-2000-1650	2500-2100-1750	
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	-	-	-	2000-1800-1450	
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	194,500	250	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	307,000	380	-	-	-	1150-1000-860

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC4325	GC4335								
.004-.016-.031	.004-.016-.031								
1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560								
980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225								
780-500-345 360-225-165	780-500-345 360-225-165								
600-450-335 540-320-235 470-305-220	600-450-335 540-320-235 470-305-220								
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC2025	GC2035								
.008-.016-.024	.008-.016-.024								
739-575-427 328-230-148 378-263-181	590-520-420 280-210-145 310-225-160								
624-476-361 328-230-181 427-328-246	560-470-375 280-210-145 330-295-225								
443-328-230 328-230-164	520-440-340 425-360-275								
525-410-296 328-230-148 378-263-181	560-470-375 230-165-130 240-190-160								
558-443-328 279-181-131 427-296-213	490-390-310 230-165-130 330-260-195								
378-279-197 328-230-164	425-360-275 345-310-245								
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC3210	GC3225	H13A							
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016							
1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	460-410-360 410-360-295							
1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	590-470-355 460-375-310							
1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	445-470-310 410-375-290 330-275-210							

B

C

D

E

F

G

H

I

J

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					$h_{ex}$ дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об		
					.002-.016	.002-.016	.006-.031
Скорость резания ( $v_c$ ), фут/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	58,000	60	-	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100	-	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	101,500	130	5000 (6250-630)1)	5000 (6250-630)1)	1500 (1900-190)1)
		Литье, 16–22% Si	101,500	130	2500 (3150-315)1)	2500 (3150-315)1)	980 (1250-125)1)
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	79,500	110	-	1650 (2050-205)1)	1650 (2050-205)1)
		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90	-	1650 (2050-205)1)	1650 (2050-205)1)
		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	-	980 (1250-125)1)	980 (1250-125)1)
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1115
					$h_{ex}$ дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об		
					.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020
Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин							
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе железа	348,000	200	520-435-355	490-325-225	395-260-180
		Отожженные или после отпуска в расплаве солей	359,000	280	410-345-280	390-260-195	315-210-155
		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей					
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	383,000	250	325-275-225	295-185-95	235-150-75
		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	295-245-200	265-165-85	215-135-70
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	260-220-180	235-150-75	190-120-60
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	391,500	200	325-275-225	295-185-95	240-150-75
		Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	290-245-200	265-165-85	210-135-70
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	260-220-180	235-150-75	190-120-60
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)	188,500	400	-	-	610-500-425
		$\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные	203,000	950	-	-	255-205-170
		$\alpha+\beta$ , подвергнутые старению, $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	203,000	1050	-	-	245-180-155
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7105	CB7115	CB7015
					$h_{ex}$ дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об		
					.002-.006-0.10	.002-.006-0.10	.002-.006-.010
Скорость резания ( $v_c$ ), фут/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	336,000	45HRC	-	-	-
			445,500	50HRC	1300-980-820	1150-870-730	1150-870-730
			532,000	55HRC	1100-820-690	960-730-610	960-730-610
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1 04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	625,500	60HRC	920-700-580	820-620-520	820-620-520
			726,500	65HRC	790-600-500	710-530-450	710-530-450
H2.0.C.UT	10.1	<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400 НВ	-	-	-

1) Скорости резания, приведенные в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

H13A							
.006-.031							
6250 (7800-780)1) 6250 (7800-780)1)							
6250 (7800-780)1) 6250 (7800-780)1)							
1300 (1650-165)1) 820 (1050-105)1)							
1500 (1900-190)1) 1500 (1900-190)1) 890 (1100-110)1)							
GC1125 H13A							
.004-.012-.020 .004-.012-.020							
245-195-145 180-145-115	260-210-160 195-165-130						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
- - -	590-485-410 245-200-165 235-175-150						
CB7025 CB7525							
.002-.006-.010 .004-.010-.016							
820-690-610 690-580-510	680-540-435 570-455-365						
590-490-435 510-425-375	480-385-310 415-330-270						
-	590-480-390						

B

C

D

E

F

G

H

I

J

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
CCET060201-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.40	0.20	0.70	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.70	0.50	1.00	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.50	0.10	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1.00	0.50	1.40	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.50	0.10	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.50	2.10	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.50	2.10	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.10	0.07	0.03	0.10
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.03	0.10
CCGW060204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW060204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204S01520FWH	0.10	0.07	0.20	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204T01030F	0.10	0.05	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204T01030FWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW060208S01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW060208S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW060208T01030FWH	0.20	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304S01520FWH	0.10	0.07	0.20	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.10	0.05	0.50	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304S01530FWH	0.10	0.05	0.30	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304T01020F	0.10	0.05	0.50	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304T01020FWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308S02030F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308T01020FWH	0.20	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
CCGW09T312S01520FWH	0.20	0.07	0.60	0.32	0.05	0.40
CCGX060202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX09T304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
CCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
CCGX120404-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
CCGX120408-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
CCMT060202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.40	0.10	1.50	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT060204-MF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
CCMT060204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
CCMT060204-UR	1.50	1.00	2.50	0.25	0.15	0.30
CCMT060204-WF	0.80	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
CCMT060208-MM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
CCMT060208-WF	0.80	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.40	0.10	2.00	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
CCMT09T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
CCMT09T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
CCMT09T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT09T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.50
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.30
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
CCMW060204FP	0.50	0.10	2.30	0.10	0.05	0.20
CCMW09T304FP	0.50	0.10	3.40	0.10	0.05	0.20
CCMW09T308FP	1.00	0.10	3.40	0.15	0.05	0.40
DCET070200-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.50	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.30	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.05	0.02	0.10
DCGT070201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1.00	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
DCGT11T301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.30	0.10	1.50	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.30	3.00	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.30	3.00	0.20	0.12	0.30
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.10	0.07	0.03	0.10
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.03	0.10
DCGW070204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW070204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW070204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW070208S01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.05	0.10
DCGW11T304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304S01020FWH	0.10	0.05	0.40	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304S02030F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW11T308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308S01020FWH	0.20	0.07	0.80	0.20	0.05	0.30
DCGW11T308S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.20	0.05	0.30
DCGW11T308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308S02030F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T312S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.15	0.30
DCGX070202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
DCGX11T302-AL	1.00	0.30	5.50	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.50	0.50	5.50	0.20	0.10	0.30
DCGX11T308-AL	1.50	0.50	5.50	0.30	0.15	0.60
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.40	0.10	1.50	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
DCMT070204-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.06	0.30
DCMT070208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23



## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
DCMT11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
DCMT11T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DCMT11T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMW11T304FP	0.50	0.10	3.30	0.10	0.05	0.20
DCMW11T308FP	1.00	0.10	3.00	0.15	0.05	0.40
DCMX070202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.70	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30
DCMX11T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.40
RCGX0602M0-AL	1.00	0.60	2.40	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.50	0.80	3.20	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2.00	1.00	4.00	0.36	0.16	0.63
RCMT0502M0	1.00	0.50	2.00	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.50	0.50	2.40	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.50	0.50	2.40	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.80	0.26	1.60	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2.00	0.80	3.20	0.20	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1.00	0.33	2.00	0.08	0.08	0.06
RCMT10T3M0	2.50	1.00	4.00	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.50	0.40	2.50	0.10	0.09	0.08
SCGW09T304S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.20	0.07	0.80	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.10	0.07	0.80	0.10	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.10	0.07	0.80	0.10	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.21	0.10	0.31
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.21	0.10	0.31
SCMT09T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.26	0.12	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.80	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.80	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.80	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX06T100L-F	0.20	0.05	1.00	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.50	0.05	1.50	0.05	0.01	0.07
TCEX06T101L-F	0.20	0.05	1.00	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.50	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.20	0.05	1.00	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.30	0.05	1.20	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.40	0.05	1.40	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.40	0.05	1.20	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.60	0.05	2.00	0.07	0.02	0.10
TCEX090202L-F	0.40	0.05	1.20	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.50	0.05	1.50	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.80	0.05	4.00	0.07	0.01	0.10
TCEX110301L-F	0.60	0.05	1.70	0.06	0.02	0.10
TCEX110301R-F	0.80	0.05	4.00	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.70	0.05	2.00	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.30	0.10	0.70	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.30	0.10	1.00	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.50	0.15	0.70	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.50	0.15	1.00	0.07	0.03	0.20
TCGT090202L-K	0.30	0.10	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.30	0.10	1.20	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.50	0.15	0.84	0.07	0.03	0.15
TCGT090204R-K	0.50	0.15	1.20	0.10	0.03	0.20
TCGT090204-UM	1.00	0.50	2.25	0.20	0.08	0.25
TCGT110202L-K	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.30	0.10	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.50	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
TCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.30	0.10	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.30	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.50	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
TCGT16T304-UM	1.50	0.50	2.80	0.14	0.08	0.25
TCGT16T308-UM	1.50	0.50	2.80	0.14	0.12	0.25
TCGW090204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TCGW090204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW090204S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.05	0.10
TCGW110204S01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110204S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110208S01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110208S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110304S01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110304S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
TCGW110308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGX06T104-AL	1.00	0.50	2.00	0.20	0.10	0.30
TCGX06T104L-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
TCGX090204L-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110204L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110204R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110208-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX110302-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110304L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110304R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX16T304-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
TCGX16T308-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT090204-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.06	0.30
TCMT090204-UR	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
TCMT090208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
ТСМТ090208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
ТСМТ110202-UF	0.40	0.20	2.00	0.07	0.05	0.15
ТСМТ110204-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
ТСМТ110204-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.08	0.30
ТСМТ110204-UR	2.00	1.00	3.00	0.25	0.15	0.30
ТСМТ110208-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
ТСМТ110208-UM	1.25	0.50	3.00	0.25	0.12	0.40
ТСМТ110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
ТСМТ110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
ТСМТ110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
ТСМТ110304-MM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
ТСМТ110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
ТСМТ110304-PM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
ТСМТ110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
ТСМТ110308-MM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
ТСМТ110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
ТСМТ110308-PM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
ТСМТ110312-MF	0.67	0.50	2.50	0.20	0.10	0.31
ТСМТ16Т304-PM	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
ТСМТ16Т304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
ТСМТ16Т304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
ТСМТ16Т304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
ТСМТ16Т304-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
ТСМТ16Т304-UR	2.50	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
ТСМТ16Т308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
ТСМТ16Т308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
ТСМТ16Т308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
ТСМТ16Т308-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
ТСМТ16Т312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
ТСМТ16Т312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
ТСМТ090204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
ТСМТ110204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
ТСМТ110208FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
ТСМТ110304FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
ТСМТ110308FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
ТСМТ16Т304FLP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
ТСМТ16Т304FP	0.50	0.10	3.40	0.10	0.05	0.20
ТСМТ16Т304FRP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
ТСМТ16Т308FP	1.00	0.10	3.10	0.15	0.05	0.40
ТСМТ090202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
ТСМТ090204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
ТСМТ090208-WF	0.70	0.30	2.00	0.25	0.10	0.35
ТСМТ110302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
ТСМТ110304-WF	1.00	0.30	2.50	0.20	0.07	0.30
ТСМТ110308-WF	1.00	0.30	2.50	0.25	0.12	0.40
ТСМТ16Т304-WF	1.20	0.30	3.50	0.20	0.07	0.35
ТСМТ16Т308-WF	1.20	0.30	3.50	0.25	0.12	0.50
VBGT160401-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.30	4.00	0.20	0.08	0.30
VBGT160408-UM	1.25	0.30	4.00	0.25	0.12	0.30
VBMT110202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
VBMT110208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
VBMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.30	0.13	1.70	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-MF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-PF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
VBMT160404-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
VBMT160408-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
VCET110301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1.00	0.03	3.00	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
VCEX110301L-F	1.00	0.05	3.00	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
VCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.30	3.00	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX110302-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160404-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160408-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
VCGX160412-AL	1.50	0.50	5.00	0.40	0.15	0.80
VCGX220520-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCGX220530-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCMT110302-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110304-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW110304FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW160408FP	1.00	0.10	2.80	0.15	0.05	0.40
VCMW160412FP	1.00	0.10	2.10	0.15	0.05	0.40

## Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	1.00	0.15	3.00	0.20	0.08	0.30
TR-DC1304S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1308-F	1.00	0.15	3.00	0.24	0.10	0.40
TR-DC1308-M	2.00	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TR-DC1308S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1312-M	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TR-VB1302-F	0.30	0.05	1.00	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.80	0.10	2.00	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1308-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40
TR-VB1308S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1312-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$	
		Min	Max		Min	Max
CNGA090304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CNGA090304S01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308S01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308T01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNMG090304-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.50	0.15	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.35
CNMG090308-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.30
DNGA110404S01020A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01525H	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DNGA110404T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01525H	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110412S01030A	0.20	0.07	1.20	0.20	0.05	0.30
DNGA110412S01525H	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
DNMG110404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-QM	3.00	1.00	5.50	0.25	0.18	0.30
DNMG110404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1.00	0.40	4.00	0.15	0.10	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110408-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.20	0.50
DNMG110408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG110412-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.25	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
TNGA110304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110304T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCET060201-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCET060202-UM	.016	.008	.028	.001	0	.002
CCET060204-UM	.028	.020	.039	.001	0	.002
CCGT060201-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCGT060202-UM	.020	.004	.041	.002	.001	.003
CCGT060204-UM	.039	.020	.055	.006	.003	.008
CCGT09T301-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCGT09T302-UM	.020	.004	.041	.002	.001	.003
CCGT09T304-UM	.049	.020	.083	.004	.003	.007
CCGT09T308-UM	.049	.020	.083	.006	.005	.010
CCGW060202S01020F	.003	.002	.004	.003	.001	.004
CCGW060202T01030F	.003	.002	.008	.003	.001	.004
CCGW060204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW060204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CCGW060204S01520FWH	.004	.003	.008	.007	.002	.010
CCGW060204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CCGW060204T01030F	.004	.002	.016	.004	.002	.008
CCGW060204T01030FWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CCGW060208S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW060208S01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW060208S01520FWH	.008	.003	.016	.011	.002	.014
CCGW060208T01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW060208T01030FWH	.008	.003	.031	.011	.002	.014
CCGW09T304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW09T304S01520FWH	.004	.003	.008	.007	.002	.010
CCGW09T304S01530F	.004	.002	.020	.004	.002	.008
CCGW09T304S01530FWH	.004	.002	.012	.007	.002	.010
CCGW09T304S02030F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW09T304T01020F	.004	.002	.020	.004	.002	.008
CCGW09T304T01020FWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CCGW09T308S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW09T308S01520FWH	.008	.003	.016	.011	.002	.014
CCGW09T308S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW09T308S02030F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW09T308T01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW09T308T01020FWH	.008	.003	.031	.011	.002	.014
CCGW09T312S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
CCGW09T312S01520FWH	.008	.003	.024	.013	.002	.016
CCGX060202-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
CCGX060204-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
CCGX09T304-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
CCGX09T308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
CCGX120404-AL	.059	.020	.276	.008	.004	.012
CCGX120408-AL	.059	.020	.276	.012	.006	.024
CCMT060202-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT060202-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.004
CCMT060202-UF	.016	.004	.059	.003	.002	.006
CCMT060202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT060204-MF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT060204-MM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT060204-PF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT060204-PM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT060204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
CCMT060204-UM	.039	.020	.098	.008	.003	.012
CCMT060204-UR	.059	.039	.098	.010	.006	.012
CCMT060204-WF	.031	.012	.079	.005	.002	.012
CCMT060208-MM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT060208-PM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT060208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010
CCMT060208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.016
CCMT060208-WF	.031	.012	.079	.006	.004	.014
CCMT09T302-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-UF	.016	.004	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT09T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT09T304-MM	.025	.010	.118	.006	.003	.009
CCMT09T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT09T304-PM	.025	.010	.118	.006	.003	.009
CCMT09T304-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
CCMT09T304-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
CCMT09T304-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
CCMT09T304-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCMT09T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT09T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
CCMT09T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT09T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
CCMT09T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
CCMT09T308-WF	.039	.012	.118	.010	.005	.020
CCMT120404-MF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
CCMT120404-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT120404-PF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
CCMT120404-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT120408-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT120408-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT120408-UM	.059	.020	.157	.010	.005	.016
CCMT120412-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.012
CCMT120412-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
CCMW060204FP	.020	.004	.091	.004	.002	.008
CCMW09T304FP	.020	.004	.134	.004	.002	.008
CCMW09T308FP	.039	.004	.134	.006	.002	.016
DCET070200-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET070201-UM	.020	.004	.157	.001	0	.002
DCET11T301-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET11T302-UM	.012	.008	.157	.001	0	.002
DCET11T304-UM	.049	.020	.157	.002	.001	.004
DCGT070201-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
DCGT070202-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
DCGT070204-UM	.039	.012	.098	.006	.003	.010
DCGT070208-UM	.039	.012	.098	.008	.005	.012
DCGT11T301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
DCGT11T302-UM	.012	.004	.059	.001	0	.002
DCGT11T304-UM	.049	.012	.118	.006	.003	.010
DCGT11T308-UM	.049	.012	.118	.008	.005	.012
DCGW070202S01020F	.003	.002	.004	.003	.001	.004
DCGW070202T01030F	.003	.002	.008	.003	.001	.004
DCGW070204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW070204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW070204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW070208S01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DCGW11T302T01020F	.003	.002	.008	.003	.002	.004
DCGW11T304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW11T304S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW11T304S02030F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW11T304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW11T308S01020FWH	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T308S01520FWH	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T308S01530F	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T308S02030F	.008	.003	.016	.008	.002	.012
DCGW11T308T01020F	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T308T01020FWH	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T312S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DCGW11T312S01530F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DCGX070202-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
DCGX070204-AL	.059	.020	.157	.008	.004	.012
DCGX11T302-AL	.039	.012	.217	.005	.002	.006
DCGX11T304-AL	.059	.020	.217	.008	.004	.012
DCGX11T308-AL	.059	.020	.217	.012	.006	.024
DCMT070202-MF	.010	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT070202-PF	.010	.002	.059	.002	.002	.004
DCMT070202-UF	.016	.004	.059	.003	.002	.006
DCMT070204-MF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT070204-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT070204-PF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT070204-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT070204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
DCMT070204-UM	.039	.012	.098	.008	.002	.012
DCMT070208-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT070208-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT070208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.014
DCMT11T302-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT11T302-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT11T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT11T304-MM	.025	.010	.118	.006	.003	.009

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = дюйм			$f_n$ = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCMT11T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT11T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
DCMT11T304-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
DCMT11T304-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
DCMT11T304-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
DCMT11T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DCMT11T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
DCMT11T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DCMT11T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
DCMT11T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
DCMT11T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
DCMT11T312-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
DCMT11T312-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
DCMW11T304FP	.020	.004	.130	.004	.002	.008
DCMW11T308FP	.039	.004	.118	.006	.002	.016
DCMX070202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX070204-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.010
DCMX070208-WF	.028	.012	.079	.006	.004	.014
DCMX11T302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX11T304-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
DCMX11T308-WF	.039	.012	.118	.010	.005	.016
RCGX0602M0-AL	.039	.024	.094	.009	.005	.015
RCGX0803M0-AL	.059	.031	.126	.014	.006	.021
RCGX10T3M0-AL	.079	.039	.157	.014	.006	.025
RCMT0502M0	.039	.020	.079	.004	.002	.006
RCMT0602M0	.059	.020	.094	.006	.002	.007
RCMT060300	.059	.020	.094	.006	.002	.007
RCMT060300-SM	.031	.010	.063	.003	.003	.002
RCMT0803M0	.079	.031	.126	.008	.002	.010
RCMT0803M0-SM	.039	.013	.079	.003	.003	.002
RCMT10T3M0	.098	.039	.157	.010	.002	.013
RCMT10T3M0-SM	.059	.016	.098	.004	.004	.003
SCGW09T304S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
SCGW09T304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
SCGW09T308S01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
SCGW09T308S01530F	.004	.003	.031	.004	.002	.008
SCGW09T308T01020F	.004	.003	.031	.004	.002	.008
SCGX09T308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
SCMT09T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT09T304-MM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
SCMT09T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT09T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
SCMT09T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT09T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
SCMT09T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT09T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
SCMT09T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.01
SCMT09T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
TCEX050100L-F	.006	.002	.031	.002	0	.002
TCEX050100R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.002
TCEX050101L-F	.006	.002	.031	.002	0	.003
TCEX050101R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX06T100L-F	.008	.002	.039	.002	0	.003
TCEX06T100R-F	.020	.002	.059	.002	0	.003
TCEX06T101L-F	.008	.002	.039	.003	0	.005
TCEX06T101R-F	.003	.002	.059	.003	0	.005
TCEX06T102L-F	.008	.002	.039	.003	.001	.006
TCEX090200L-F	.012	.002	.047	.002	0	.003
TCEX090200R-F	.016	.002	.055	.002	0	.003
TCEX090201L-F	.016	.002	.047	.002	.001	.003
TCEX090201R-F	.024	.002	.079	.003	.001	.004
TCEX090202L-F	.016	.002	.047	.003	.001	.005
TCEX110300L-F	.020	.002	.059	.002	0	.003
TCEX110300R-F	.031	.002	.157	.003	0	.004
TCEX110301L-F	.024	.002	.067	.002	.001	.004
TCEX110301R-F	.031	.002	.157	.003	.001	.006
TCEX110302L-F	.028	.002	.079	.003	.001	.005
TCGT06T102L-K	.012	.004	.028	.002	.001	.004
TCGT06T102R-K	.012	.004	.039	.002	.001	.006
TCGT06T104L-K	.020	.006	.028	.002	.001	.006
TCGT06T104R-K	.020	.006	.039	.003	.001	.008
TCGT090202L-K	.012	.004	.033	.002	.001	.004
TCGT090202R-K	.012	.004	.047	.002	.001	.006

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = дюйм			$f_n$ = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCGT090204L-K	.020	.006	.033	.003	.001	.006
TCGT090204R-K	.020	.006	.047	.004	.001	.008
TCGT090204-UM	.039	.020	.089	.008	.003	.010
TCGT110201-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110202L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110204L-K	.020	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110204R-K	.020	.006	.059	.004	.001	.010
TCGT110204-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.010
TCGT110208-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110302L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110302R-K	.012	.004	.059	.002	.001	.006
TCGT110302-UM	.012	.004	.059	.003	.001	.005
TCGT110304L-K	.020	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110304R-K	.020	.006	.059	.004	.001	.010
TCGT110304-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.010
TCGT110308-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT16T304-UM	.059	.020	.110	.004	.003	.007
TCGT16T308-UM	.059	.020	.110	.006	.005	.010
TCGW090204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TCGW090204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW090204S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGX110202T01020F	.003	.002	.008	.003	.002	.004
TCGW110204S01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110204S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110208S01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110208S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110304S01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110304S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110308S01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110308S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGX06T104-AL	.039	.020	.079	.008	.004	.012
TCGX06T104L-WK	.020	.006	.039	.006	.001	.010
TCGX06T104R-WK	.020	.006	.039	.006	.001	.010
TCGX090202-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
TCGX090204-AL	.059	.020	.157	.008	.004	.012
TCGX090204L-WK	.020	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX090204R-WK	.020	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX110202-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110204-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
TCGX110204L-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110204R-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110208-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
TCGX110302-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110304-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
TCGX110304L-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110304R-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
TCGX16T304-AL	.059	.020	.276	.008	.004	.012
TCGX16T308-AL	.059	.020	.276	.012	.006	.024
TCMT06T102-MF	.010	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT06T102-PF	.010	.002	.059	.002	.002	.004
TCMT06T102-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
TCMT06T104-MF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-PF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT06T108-MF	.010	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT06T108-PF	.010	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT090202-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT090202-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
TCMT090204-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT090204-UM	.039	.012	.098	.008	.002	.012
TCMT090204-UM	.039	.020	.098	.008	.003	.012
TCMT090208-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010



## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
ТСМТ090208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.016
ТСМТ110202-UF	.016	.008	.079	.003	.002	.006
ТСМТ110204-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
ТСМТ110204-UM	.049	.020	.118	.008	.003	.012
ТСМТ110204-UR	.079	.039	.118	.010	.006	.012
ТСМТ110208-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
ТСМТ110208-UM	.049	.020	.118	.010	.005	.016
ТСМТ110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
ТСМТ110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
ТСМТ110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
ТСМТ110304-MM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
ТСМТ110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
ТСМТ110304-PM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
ТСМТ110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
ТСМТ110308-MM	.026	.017	.098	.007	.004	.010
ТСМТ110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
ТСМТ110308-PM	.026	.017	.098	.007	.004	.010
ТСМТ110312-PM	.026	.020	.098	.008	.004	.012
ТСМТ16T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
ТСМТ16T304-MM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
ТСМТ16T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
ТСМТ16T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
ТСМТ16T304-UR	.059	.020	.157	.008	.003	.012
ТСМТ16T308-MF	.031	.020	.118	.008	.004	.012
ТСМТ16T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
ТСМТ16T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
ТСМТ16T308-UM	.059	.020	.157	.010	.005	.016
ТСМТ16T312-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
ТСМТ16T312-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
ТСМВ090204FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
ТСМВ110204FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
ТСМВ110208FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
ТСМВ110304FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
ТСМВ110308FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
ТСМВ16T304FLP	.020	.004	.276	.004	.002	.008
ТСМВ16T304FP	.020	.004	.134	.004	.002	.008
ТСМВ16T304FRP	.020	.004	.276	.004	.002	.008
ТСМВ16T308FP	.039	.004	.122	.006	.002	.016
ТСМХ090202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
ТСМХ090204-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.012
ТСМХ090208-WF	.028	.012	.079	.010	.004	.014
ТСМХ110302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
ТСМХ110304-WF	.039	.012	.098	.008	.003	.012
ТСМХ110308-WF	.039	.012	.098	.010	.005	.016
ТСМХ16T304-WF	.047	.012	.138	.008	.003	.014
ТСМХ16T308-WF	.047	.012	.138	.010	.005	.020
VBGT160401-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VBGT160402-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
VBGT160404-UM	.049	.012	.157	.008	.003	.012
VBGT160408-UM	.049	.012	.157	.010	.005	.012
VBMT110202-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
VBMT110204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
VBMT110208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010
VBMT110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
VBMT110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
VBMT110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
VBMT110312-PF	.012	.005	.067	.006	.003	.012
VBMT160402-MF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160402-PF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160404-MF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-MM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-PF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-PM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
VBMT160404-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
VBMT160408-MF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-MM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT160408-PF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-PM	.028	.018	.106	.007	.004	.011

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160408-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
VBMT160412-MM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-PF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
VBMT160412-PM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-UM	.049	.020	.157	.010	.004	.016
VCEТ110301-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
VCEТ110302-UM	.020	.008	.157	.001	.001	.003
VCEX110300L-F	.039	.001	.118	.002	0	.006
VCEX110300R-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX110301L-F	.039	.002	.118	.003	0	.008
VCEX110301R-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
VCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VCGT110302-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
VCGT110304-UM	.049	.012	.118	.006	.003	.010
VCGX110202-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110204-AL	.059	.020	.118	.008	.004	.012
VCGX110302-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110304-AL	.059	.020	.118	.008	.004	.012
VCGX160404-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
VCGX160408-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
VCGX160412-AL	.059	.020	.197	.016	.006	.031
VCGX220520-AL	.059	.020	.276	.024	.010	.039
VCGX220530-AL	.059	.020	.276	.024	.010	.039
VCMT110302-PF	.012	.003	.059	.003	.002	.005
VCMT110304-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-MM	.030	.012	.100	.006	.004	.010
VCMT110304-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-PM	.030	.012	.100	.006	.004	.010
VCMT110308-MM	.030	.024	.100	.008	.005	.013
VCMT110308-PM	.030	.024	.100	.008	.005	.013
VCMW110204FP	.020	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW110304FP	.020	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW160408FP	.039	.004	.110	.006	.002	.016
VCMW160412FP	.039	.004	.083	.006	.002	.016

## Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.008	.003	.012
TR-DC1304S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.009	.004	.016
TR-DC1308-M	.079	.020	.197	.010	.004	.016
TR-DC1308S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1312-M	.079	.020	.197	.012	.006	.020
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.003	.001	.005
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.006	.002	.014
TR-VB1304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016
TR-VB1308S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA090304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CNGA090304S01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090304T01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308S01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNGA090308S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308T01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNMG090304-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.010
CNMG090304-MM	.059	.006	.157	.010	.004	.016
CNMG090304-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
CNMG090304-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
CNMG090304-QM	.118	.039	.177	.010	.007	.012
CNMG090304-WF	.020	.012	.059	.006	.002	.010
CNMG090308-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.014
CNMG090308-MM	.079	.020	.157	.010	.004	.016
CNMG090308-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012
CNMG090308-PM	.079	.020	.157	.012	.006	.020
CNMG090308-QM	.118	.039	.177	.014	.008	.020
CNMG090308-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.012
DNGA110404S01020A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01525H	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DNGA110404T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110408S01020A	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01525H	.008	.003	.016	.006	.002	.012
DNGA110408S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110412S01030A	.008	.003	.047	.008	.002	.012
DNGA110412S01525H	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DNMG110404-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG110404-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
DNMG110404-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
DNMG110404-QM	.118	.039	.217	.010	.007	.012
DNMG110404-SF	.016	.006	.059	.005	.003	.009
DNMG110404-SM	.039	.016	.157	.006	.004	.012
DNMG110408-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-MM	.079	.020	.173	.010	.004	.018
DNMG110408-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-PM	.079	.020	.197	.012	.006	.020
DNMG110408-QM	.118	.039	.217	.014	.008	.020
DNMG110408-SF	.020	.008	.059	.006	.004	.010
DNMG110412-MM	.079	.020	.173	.012	.004	.024
DNMG110412-PF	.031	.014	.059	.010	.006	.020
DNMG110412-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.020
DNMG110412-QM	.118	.039	.217	.014	.010	.024
DNMX110404-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012
DNMX110408-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016
TNGA110304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110304T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TNGA110308T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012

## Сплавы для точения

**P** 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 обработке стали в стабильных условиях с высокой скоростью съема металла. Выдерживает высокие температуры.



**GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)**  
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или легкой прерывистой обработки стали и стального литья.



**GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)**  
Твердый 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 съема металла. Сплав с широким диапазоном применения.



**GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)**  
Сплав с покрытием CVD для надежного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжелыми 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.  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$ .



**ST5015 (HT) - P10 (P01-P20)**  
Кермет без покрытия для чистовой обработки с высокими требованиями к качеству поверхности.  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$

**G**

**H**

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

- HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
- HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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

**M** Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугун, автоматная сталь.

### Основные марки сплавов



**GC2015 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.



**GC2025 (HC)** – M25 (M15-M35)

Твердый 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 легкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.



**GC2035 (HC)** – M35 (M25-M40)

Твердый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

### Дополнительные марки сплавов



**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твердый 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:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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

**К** Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

## Основные марки сплавов



**GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)**  
Твердый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в хороших и средних условиях. Подходит для непрерывного и прерывистого резания.



**GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)**  
Твердый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжелых условиях. Подходит для прерывистого резания с легкими и тяжелыми ударами.



**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 легкого прерывистого резания.

## Дополнительные марки сплавов



**H13A (HW) – K20 (K10-K30)**  
Твердый сплав без покрытия. Для обработки чугуна на средних и низких скоростях и с большой подачей.



**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.



**CC650 (CM) – K01 (K01-K05)**  
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.



**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.

**C**

**D**

**E**

**F**

**G**

**H**

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

- HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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 точения

N

## Цветные металлы

### Основные марки сплавов



**N10 (HW)** – N15 (N01-N25)

Твердый 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)

Твердый сплав без покрытия для получистового и черного точения алюминиевых сплавов.



**GC1125 (HC)** – N25 (N15-N30)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется особая прочность или острота режущей кромки.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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**

**B** **Основные марки сплавов**



**GC1105 (HC)** – S15 (S05-S20)  
Твердый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.

**Дополнительные марки сплавов**



**GC1125 (HC)** – S25 (S20-S30)  
Твердый сплав с покрытием PVD для использования на низких скоростях или для ненагруженного прерывистого резания.

**C**



**S05F (HC)** – S05 (S05-S15)  
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или продолжительного резания с низкими скоростями. Для областей применения, где проточкины не являются значительной проблемой, т.е. круглые пластины, большой угол в плане и более мягкие материалы. Этот сплав также можно использовать при черновой обработке.



**H13A (HW)** – S15 (S10-S30)  
Твердый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

**D**



**GC1115 (HC)** – S20 (S15-S25)  
Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острогрмочными геометриями. Подходит для получистового и черногого точения материалов, склонных к налипанию.

**S** **Сплавы на основе титана**

**Основные марки сплавов**



**H13A (HW)** – S15 (S10-S30)  
Твердый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

**E**

**Дополнительные марки сплавов**



**GC1115 (HC)** – S20 (S15-S25)  
Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острогрмочными геометриями. Подходит для получистового и черногого точения материалов, склонных к налипанию.

**F**

**G**

**H**

**Буквенное обозначение инструментальных материалов:**

**Твердые сплавы:**

- HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

**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 точения



## Материалы высокой твердости

### 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 легкого прерывистого резания стали высокой твердости на высокой скорости.



#### CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Для непрерывного и легкого 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 закаленных черных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Сталь	01	C8	GC 4305	▲ ▼
	10	C7	GC 4315	
	20	C6	GC 4325	
	30	C5	GC 4335	
	40		CT 5015	
	50		GC 1525	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10		GC 2015	▲ ▼
	20		GC 2220	
	30		GC 2025	
	40		GC 2035	
<b>K</b> Чугун	01	C4	GC 3210	▲ ▼
	10	C3	GC 3225	
	20	C2	GC 3225	
	30	C1	GC 3225	
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4	H10	▲ ▼
	10	C3	CD 10	
	20	C2	CD 05	
	30	C1	H13A	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	01		На основе никеля	▲ ▼
	10		CC 670, CC 6060, CC 6160, S05F, GC 1105, GC 1115, GC 6065, CC 650	
	20		GC 1125, H13A	
	30		На основе титана	
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4	CB 7105	▲ ▼
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 7115, CB 7025	
	30	C1	CB 7525	

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

# Отрезка и обработка канавок

## Обработка наружных канавок

### CoroCut® 1-2

Мак глубина резания: 6–16 мм

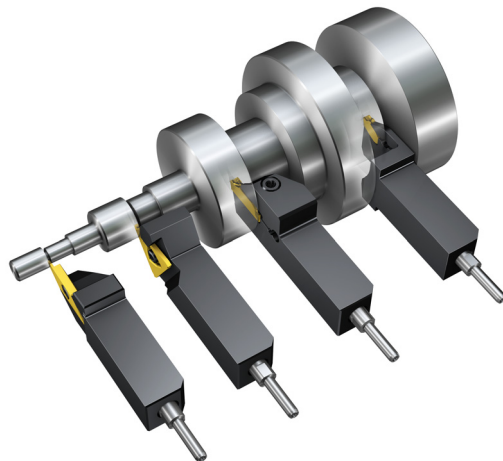
Ширина резания: 1,5–3 мм



### CoroCut® QD

Мак глубина резания: >16 мм

Ширина резания: 1,5–3 мм



### CoroCut® XS

Мак глубина резания: 1,3–3,7 мм

Ширина резания: 0,5–2,5 мм



### CoroCut® 3

Мак глубина резания: 3–6 мм

Ширина резания: 0,5–3,18 мм



## Обработка внутренних канавок

### CoroTurn® XS

Мак глубина резания: 2,5 мм

Ширина резания: ≥ 0,78 мм

Min диаметр отверстия: 4,2 мм



### CoroCut® MB

Мак глубина резания: 8 мм

Ширина резания: ≥ 0,73 мм

Min диаметр отверстия: 10 мм

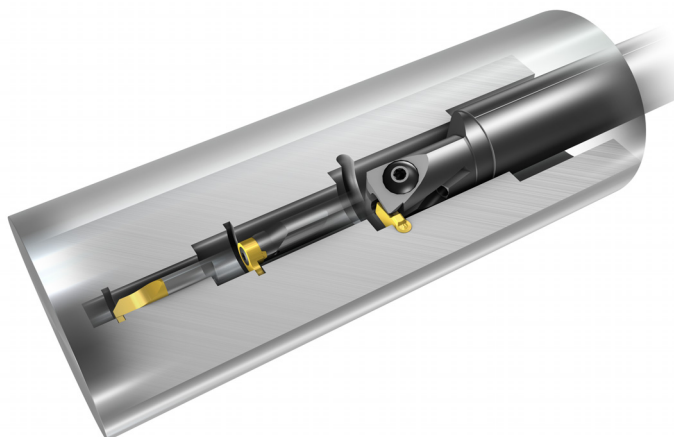


### T-Max® Q-Qut

Мак глубина резания: 5 мм

Ширина резания: ≥ 1,85 мм

Min диаметр отверстия: 12 мм





# Отрезка

## CoroCut® XS

Диаметр: <8 мм

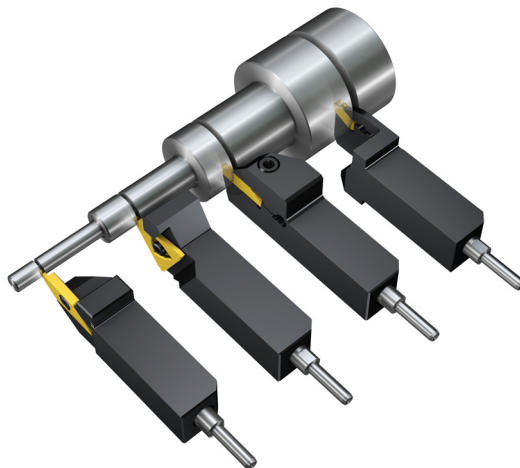
Ширина резания: ≥ 0,7 мм



## CoroCut® 1-2

Диаметр: 6–32 мм

Ширина резания: ≥ 1,5 мм



## CoroCut® 3

Диаметр: 6–12 мм

Ширина резания: ≥ 1 мм



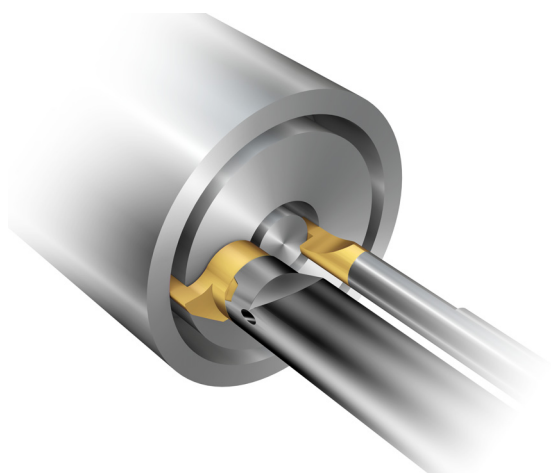
## CoroCut® QD

Диаметр: ≥ 20 мм

Ширина резания: 1–3 мм



# Обработка торцевых канавок



## CoroTurn® XS

Мин диаметр канавки: 6 мм

Мак глубина резания: 2–30 мм

Ширина резания: 1–5 мм



## CoroCut® MB

Мин диаметр канавки: 12 мм

Мак глубина резания: 1,5–10 мм

Ширина резания: 1–4 мм



**CoroCut® 1-2** B7

Пластины B8-B22  
 Инструмент для наружной обработки B51-B71  
 Инструмент для внутренней обработки B72-B77

**CoroCut® QD** B23

Пластины B24-B29  
 Инструмент для наружной обработки B51-B69

**CoroCut® 3** B30

Пластины B31-B37  
 Инструмент для наружной обработки B51-B71

**T-Max® Q-Cut** B38

Пластины B39-B41  
 Инструмент для наружной обработки B70-B71  
 Инструмент для внутренней обработки B72-B77

**T-Max® U-Lock** B42

Пластины B43  
 Инструмент для внутренней обработки B72

**CoroCut® XS** B44

Пластины B45-B48  
 Инструмент для наружной обработки B51-B71

**CoroThread® 266** B49

Пластины B50  
 Инструмент для наружной обработки C4

**CoroTurn® XS** B79

Режущие инструменты B81-B91  
 Адаптеры D2

**CoroCut® MB** B80

Режущие инструменты B93-B100  
 Адаптеры D2

# Обзор инструмента

## Инструмент для наружной обработки

		CoroCut® 1-2			CoroCut® QD		CoroCut® 3			CoroCut® XS		
		Державки QS™-HP	Державки QS™	Призматические державки	Державки QS™-HP	Призматические державки	Державки QS™-HP	Державки QS™	Призматические державки	Державки QS™-HP	Державки QS™	Призматические державки
												
CZC <sub>MS</sub>												
Метрич.	7 x 7					B51						
	10 x 10	B53		B54	B52	B54	B52	B53	B54	B52	B53	B54
	12 x 12	B55	B56	B57	B55	B57	B55	B56	B57	B55	B56	B57
	16 x 16	B58	B59	B60	B58	B60	B58	B59	B60	B58	B59	B60
Дюйм.	3/8 x 3/8	B62		B63	B61	B63	B61	B62	B63	B61		
	1/2 x 1/2	B64	B65	B66	B64	B66	B64	B65	B66	B64	B65	B66
	5/8 x 5/8	B67	B68	B69	B67	B69	B67	B68	B69	B67	B68	B69

		CoroCut® 1-2	CoroCut® 3	CoroCut® XS	T-Max® Q-Cut
		Резцовые головки CoroTurn® SL для обработки канавок			
					
CZC <sub>MS</sub>					
Метрич.	16				B70
	20				B70
	25	B71	B71	B71	B71

## Инструмент для внутренней обработки










		CoroCut® 1-2	T-Max® Q-Cut		T-Max® U-Lock
		Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с 3 лысками	Цилиндрический хвостовик с 3 лысками
		Расточные оправки			
					
CZC <sub>MS</sub>					
Метрич.	16	B72	B72		B72
	20	B73	B73		
	25	B73	B73	B78	
Дюйм.	5/8	B74	B74	B75	
	3/4	B76	B76	B75	
	1	B76		B77	


## Режущие инструменты

		CoroTurn® XS				CoroCut® MB					
		Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Обратное растачивание	
		Твердосплавные инструменты				Твердосплавные пластины с торцевым креплением					
											
CZC <sub>MS</sub>											
Метрич.	4		B82		B91						
	5	B81	B83		B91						
	6		B85	B89	B91						
	7		B87		B92	B93	B94		B99	B100	
	8			B89							
	9						B95	B97	B99		
	10			B90							
	11					B96	B98	B99			








## Пластины

### CoroCut® 1-2

Отрезка				Обработка канавок			Для канавок под стопорные кольца		Материалы высокой твердости
									
Стр. B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14	B15	B16	

Профильная обработка		Материалы высокой твердости и жаропрочные сплавы		Цветные металлы и материалы высокой твердости		Точение		Твердосплавные заготовки
								
Стр. B17	B17	B18	B18	B19	B19	B20	B21	B22

### CoroCut® QD

Отрезка					Точение	Твердосплавные заготовки
						
Стр. B24	B24	B25	B26	B27	B28	B29

### CoroCut® 3

Отрезка		Обработка канавок	Профильная обработка	Твердосплавные заготовки
				
Стр. B31	B31	B34	B36	B37

### CoroCut® XS

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
Стр. A39	A39	B45	B47	B47	C38

# CoroCut® 1-2

## Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

### Надёжная и эффективная обработка

Благодаря широкому ассортименту специализированных геометрий и сплавов для всех групп материалов система CoroCut® 1-2 является первым выбором для отрезки и обработки канавок. Державки с высокоточной подачей СОЖ обеспечивают хороший контроль над стружкодроблением, снижают износ инструмента и повышают его работоспособность. Жёсткое крепление с направляющей между державкой и режущей пластиной обеспечивает высокую точность и эффективность обработки.

### Области применения по ISO:



### Область применения

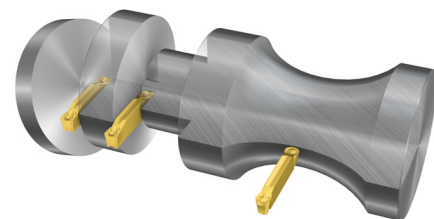
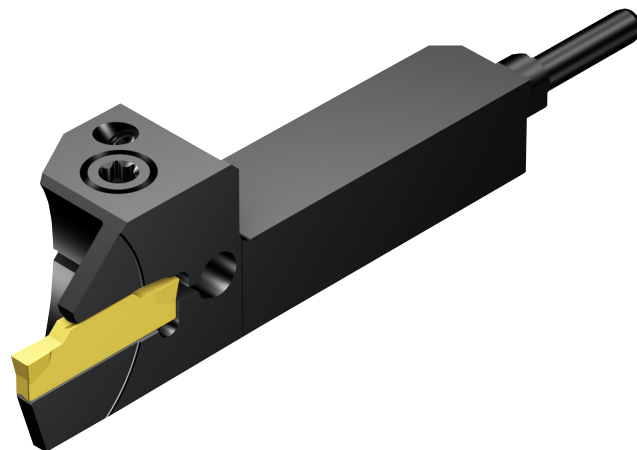
- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка

### Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сплав с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают легкое подсоединение 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 сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

### Инструменты

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

### Жёсткое 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

Имеются инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и повышения стойкости инструмента



B6



B5



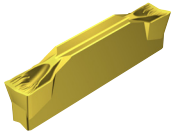
B5



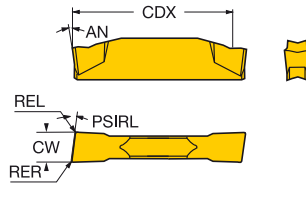
J9

# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

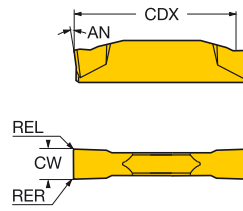
## Отрезка



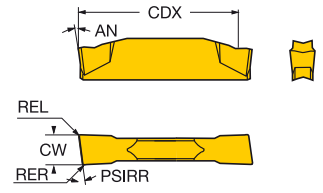
L123x2-CF



N123x2-CF



R123x2-CF



### Двухлезвийные пластины CoroCut®

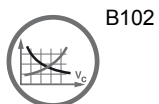
	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P				M				K		N		S		H	Размеры, мм, дюйм		
									1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	4325	1105	1125		1145	2135
	F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF	★														AN	7°		
		.098	.006	.006	.724																					
	G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF	★	★	★				★		★		★	★				★	7°	
		.118	.006	.006	.720																					
	F	2.5	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	★	★												★	7°	
		.098	.004	.004	.724																					
G	3.0	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF		★	★	★	★											★	7°		
	.118	.004	.004	.724																						
F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		R123F2-0250-0501-CF		★	★	★												★	7°		
	.098	.006	.006	.724																						
G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		R123G2-0300-0501-CF		★	★	★												★	7°		
	.118	.006	.006	.720																						

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

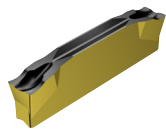
Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOU	RETOLL"	RETOU"
L123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

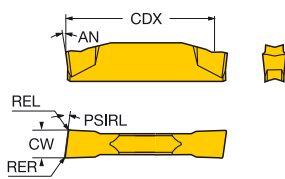


# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

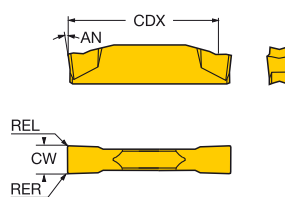
Отрезка



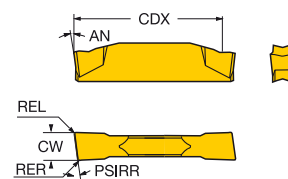
L123x2-CM



N123x2-CM



R123x2-CM



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Получистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P				M				K				N				S				H	Размеры, мм, дюйм	
									1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135				
									☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				
	E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.079	.008	.008	.748																										
	F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.098	.008	.008	.744																										
	G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.118	.008	.008	.740																										
	D	1.5	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.059	.008	.008	.508																										
	E	2.0	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.079	.008	.008	.748																										
	F	2.5	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.098	.008	.008	.744																										
	G	3.0	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.118	.008	.008	.744																										
	E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		R123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.079	.008	.008	.748																										
	F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		R123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.098	.008	.008	.744																										
	G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		R123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		.118	.008	.008	.740																										

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

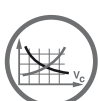
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOU	RETOLL"	RETOU"
L123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



B102



B122



B113



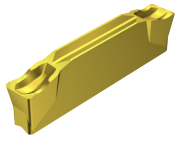
J19



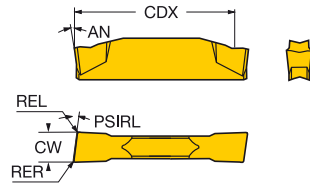
J9

# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

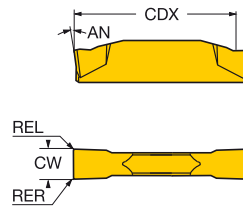
Отрезка



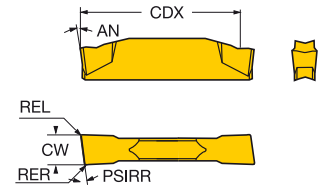
L123x2-CR



N123x2-CR



R123x2-CR



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Предварительная обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P					M				K			N			S			H	Размеры, мм, дюйм						
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	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			
	F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR	★																						7°			
		.098	.012	.012	.744																													
	G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°			L123G2-0300-0503-CR	★		☆																					7°	
		.118	.012	.012	.740																													
	F	2.5	0.30	0.30	18.9				N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆	☆																				7°	
		.098	.012	.012	.744																													
	G	3.0	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆																				7°	
		.118	.012	.012	.740																													
	F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°		R123F2-0250-0503-CR	★		☆																						7°	
		.098	.012	.012	.744																													
	G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°		R123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆																							7°
		.118	.012	.012	.740																													

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



B102



B122



B113



J19

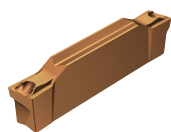


J9

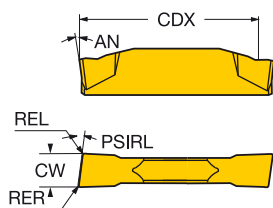


# Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

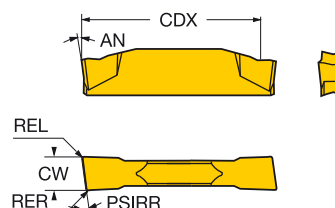
Отрезка



L123x2-CS



R123x2-CS



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOU	
								P	M	K	N						
								11/25	11/25	11/25	11/25						
D	1.50	0.10	0.10	13.4	10.0		L123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.059	.004	.004	.528	10.000		L123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
E	2.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.079	.004	.004	.764	10.000		L123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
F	2.50	0.10	0.10	19.4	10.0		L123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.098	.004	.004	.764	10.000		L123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
G	3.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.004	.004	.764	10.000		L123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
D	1.50	0.10	0.10	13.4	10.0		R123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.059	.004	.004	.528	10.000		R123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
E	2.00	0.10	0.10	19.4	10.0		R123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.079	.004	.004	.764	10.000		R123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
F	2.50	0.10	0.10	19.4	10.0		R123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.098	.004	.004	.764	10.000		R123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020
G	3.00	0.10	0.10	19.4	10.0		R123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.004	.004	.764	10.000		R123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



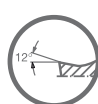
B5



B102



B122



B113



J19

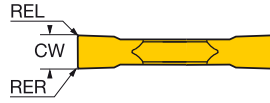
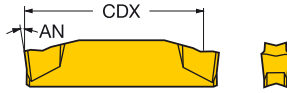
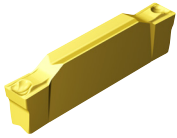


J9



# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P				M				K		N			S			H	Размеры, мм, дюйм				
							1105	1125	2135	525	1005	1105	1125	2135	525	H13A	1125	2135	H13A	1005	1105	1125			2135	H13A	1005	1105
Чистовая обработка	D	1.5	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★																		AN	5°	
		.059	.004	.004	.524																							
	E	2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★																				7°
		.078	.008	.008	.756																							
		2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.008	.008	.756																							
		2.0	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.016	.016	.756																							
		2.2	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★				☆	★															7°
		.088	.008	.008	.756																							
		F	2.4	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.094	.008	.008	.756																						
			2.4	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.094	.016	.016	.756																						
			2.5	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.097	.012	.012	.752																						
			2.7	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			☆												7°
			.105	.008	.008	.756																						
			2.8	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★				☆	★														7°
			.110	.012	.012	.752																						
	G	3.0	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.118	.008	.008	.756																							
		3.0	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.118	.016	.016	.756																							
		3.1	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			☆												7°	
		.122	.008	.008	.756																							
		3.2	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.125	.008	.008	.756																							
		3.2	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★			☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.125	.016	.016	.756																							
		3.2	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.125	.031	.031	.756																							
		3.6	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.142	.012	.012	.752																							

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

### Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



B5



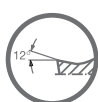
B5



B102



B122



B113



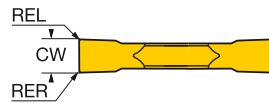
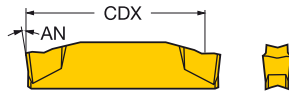
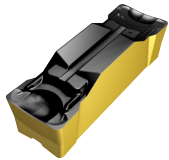
J19



J9

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

Получистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
							P			M			K			N			S			AN	
							1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135		
	E	2.0	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
						N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	G	3.0	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
						N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Допуски:

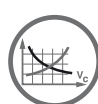
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



B5



B102



B122



B113



J19



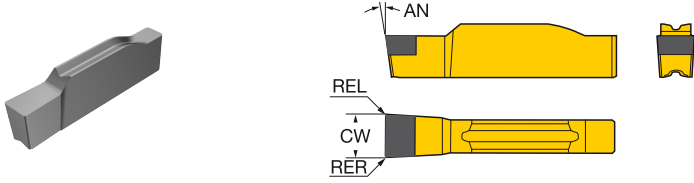
J9

A

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

## Обработка канавок

B



C

D

						H		Размеры, мм, дюйм	
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	CB20	AN	
Чистовая обработка		G	3.0	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°	
			.118	.008	.008				
			3.2	0.20	0.20	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°	
			.125	.008	.008				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

E

Допуски:									
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"	
N123G1-0300-0002-GE	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020	
N123G1-0318-0002-GE	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020	

F

G

H

I

J



B5



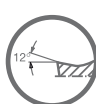
B5



B102



B122



B113



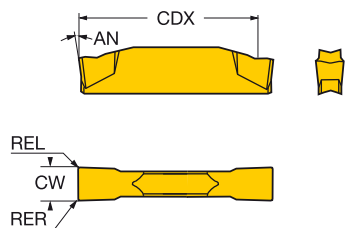
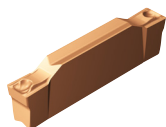
J19



J9

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																	
							P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
							1105	1125	1105	1125	113A	1125	113A	1105	1125	113A	1105	1125	113A					
Чистовая обработка	E	2.15 .085	0.10 .004	0.10 .004	19.3 .760	N123E2-0215-0001-GF	★		★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
	F	2.65 .104	0.20 .008	0.20 .008	19.2 .756	N123F2-0265-0002-GF		★		★		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
	G	3.15 .124	0.20 .008	0.20 .008	19.2 .756	N123G2-0315-0002-GF		★		★		☆		☆		★	★	☆	☆	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020
Высокие подачи	G	1.85 .073	0.10 .004	0.10 .004	19.3 .760	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°	0.090 .0035	0.130 .0051	-0.050 -.0020	0.050 .0020

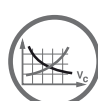
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



B5



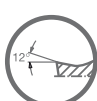
B5



B102



B122



B113



J19



J9

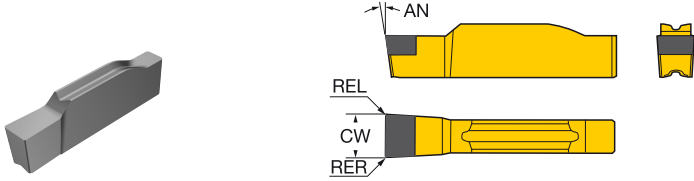


A

# Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в закаленных материалах

B



C

## Однолезвийные пластины CoroCut®

						S	H	Размеры, мм, дюйм				
		SSC	CW	REL	RER	7015	7015	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.016	.016				-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

F

G

H

I

J



B5



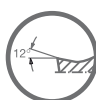
B5



B102



B122



B113



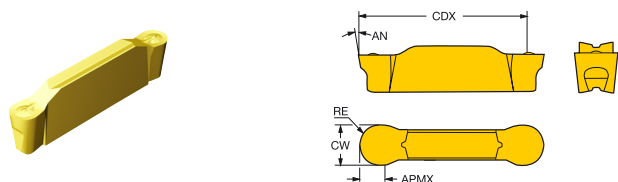
J19



J9

# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

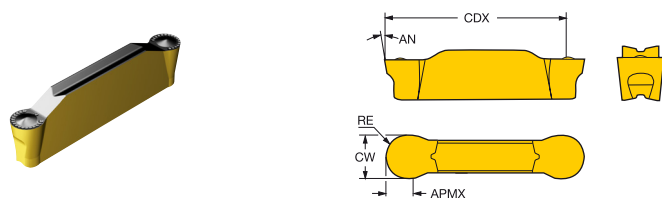
## Профильная обработка



### Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P			M				K		N			S				H	Размеры, мм, дюйм
							1105	1125	2135	1005	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135		
Чистовая обработка	E	2.0	1.00	19.2	0.8	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.039	.756	.031																			
	N123E2-0239-RO	2.4	1.20	19.0	1.0																			7°
		.094	.047	.748	.039																			
	F	3.0	1.50	18.7	1.3	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.059	.736	.051																			
N123F2-0318-RO	3.2	1.59	18.6	1.4																			7°	
	.125	.062	.732	.055																				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



### Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P			M				K		N			S				H	Размеры, мм, дюйм
							1125	2135	3115	525	1125	2135	525	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A		
Получистовая обработка	F	3.0	1.50	18.6	1.3	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.059	.732	.051																			
	N123F2-0318-RM	3.2	1.59	18.6	1.4																			7°
		.125	.062	.732	.055																			
	G	4.0	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.079	.713	.071																			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

#### Допуски:

Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123E2-0239-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0300-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0318-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



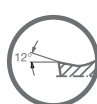
B5



B102



B122



B113



J19



J9

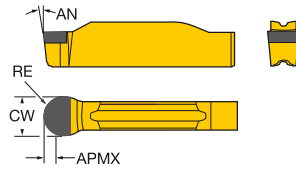
A

# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твердости и жаропрочных сплавов

RUS

B



C

## Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S				H				Размеры, мм, дюйм				
						7015	7015	7025	CB20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
Чистовая обработка 	F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.118	.059	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008				
		3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				
		.125	.062	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

D

E

F

G

H

I

J



B5



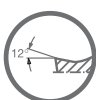
B5



B102



B122



B113



J19

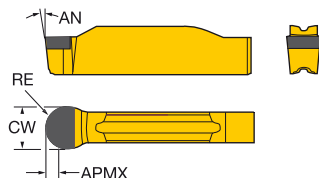


J9



# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

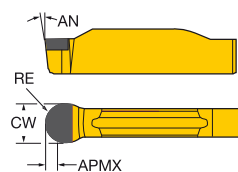
Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



## Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S	H	Размеры, мм, дюйм				
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	7015	7015	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
			.118	.059	.098		*	*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

N123x1-RS



## Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм				
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	1.3	N123F1-0300-RS	CD10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
			.118	.059	.051		*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

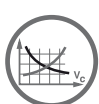
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



B5



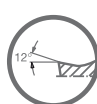
B5



B102



B122



B113



J19



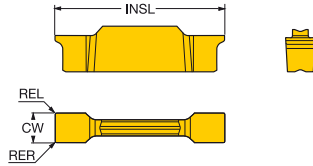
J9





# Заготовки пластин CoroCut® 1-2

## Заготовки



## Двухлезвийные пластины CoroCut®

SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P	M	K	N		S	Размеры, мм, дюйм
					H10F	H10F	H13A	H10F	H13A	H10	
D	2.3 .091	0.2 .008	0.2 .008	N123D2-0230-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	INSL 15.00 .591
E	2.7 .106	0.2 .008	0.2 .008	N123E2-0270-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
F	3.8 .150	0.2 .008	0.2 .008	N123F2-0380-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
G	4.2 .165	0.2 .008	0.2 .008	N123G2-0420-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

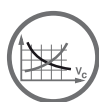
N = Нейтральное исполнение



B5



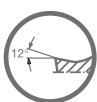
B5



B102



B122



B113



J19



J9

# CoroCut® QD

## Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

### Надёжность и простота замены режущих пластин

При обработке деталей диаметром более 32 мм система CoroCut QD является первым выбором. Эти инструменты оснащены верхним и нижним подводом СОЖ и стабильным механизмом закрепления пластин для обеспечения оптимального контроля над стружкодроблением и надёжной работоспособности. Благодаря адаптерам для подвода СОЖ типа «подключай и работай» и лёгкой замене режущих пластин инструмент CoroCut QD отличается одновременно высокой надёжностью и лёгкостью в использовании.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами



### 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

- Державки QS™
- Призматические державки

### 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 над стружкодроблением и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию «подключай и работай» для легкого подсоединения к станку



B6

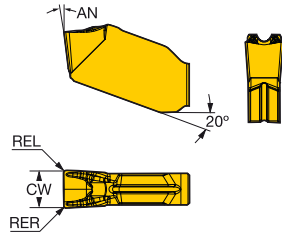


B5

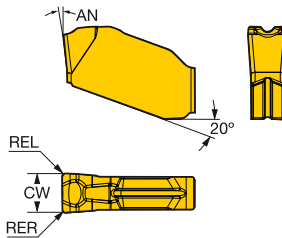


J9

# Пластины CoroCut® QD для отрезки



Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
						P			M			K		N		S		H						
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	1125	1135	1105	1135	1145	1135	
	B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.039	.003	.003																				
	C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.047	.004	.004																				
	D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.059	.004	.004																				
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050
	.079	.006	.006																					
F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.098	.006	.006																					
G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.006	.006																					



Получистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
						P			M			K		N		S		H						
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1125	1135	1145	1135				
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.079	.012	.012																				
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.098	.012	.012																					
G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012																					

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



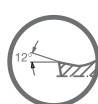
B5



B102



B122



B118



J19



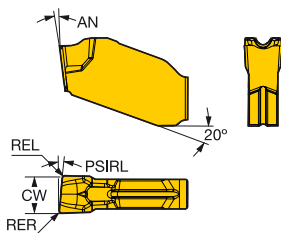
J9



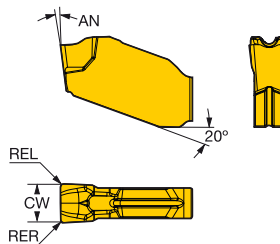
# Пластины CoroCut® QD для отрезки



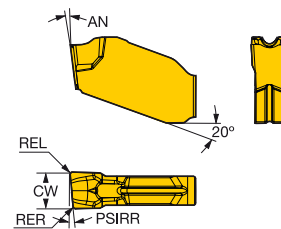
QD-L..-CO



QD-N..-CO



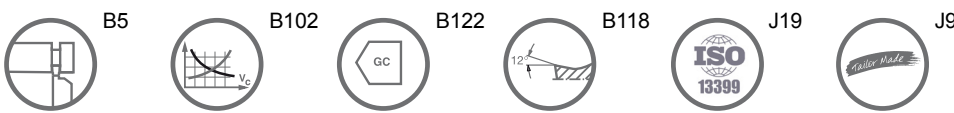
QD-R..-CO



SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P		M				K			N			S			H		Размеры, мм, дюйм											
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	113A	1125	1135	113A	1105	1125	1135	1145	113A		1105	1125	1135	1145	113A	1135					
																															AN				
E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.079	.004	.004																																
F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.098	.004	.004																																
G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.118	.004	.004																																
E	2.0	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.079	.004	.004																																
F	2.5	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	.098	.004	.004																																
G	3.0	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.118	.004	.004																																
E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-RE-0200-0801-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.079	.004	.004																																
F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-RF-0250-0801-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	.098	.004	.004																																
G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-RG-0300-0501-CO	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.118	.004	.004																																

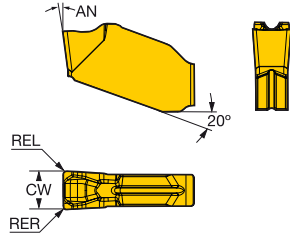
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



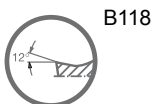
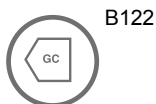
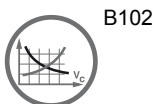


# Пластины CoroCut® QD для отрезки

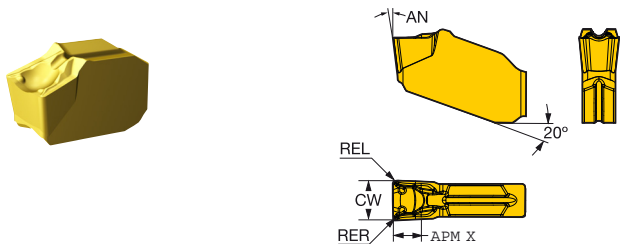


Черновая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																			
						P			M			K		N		S		H							
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1145	1135							
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		.079	.012	.012																	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.098	.012	.012																					
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.118	.012	.012																					

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



# Пластины CoroCut® QD для точения



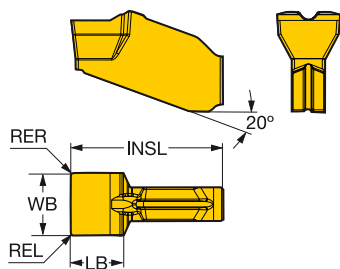
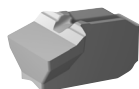
	SSC	CW	REL	RER	APMX	Код заказа	P				M				K		N			S			H	Размеры, мм, дюйм				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	113A	1125	1135	113A	1105	1125	1135	1145			113A	1105	1125	1135
Чистовая обработка	G	3.0	0.30	0.30	2.1	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		AN	
		.118	.012	.012	.083																						7°	
Получистовая обработка	G	3.0	0.40	0.40	2.1	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★			☆	★			☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		7°	
		.118	.016	.016	.083																							

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Заготовка пластин CoroCut® QD



B

C

SSC	WB	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
					P		M		K		N		S		O	
					H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	INSL	LB
E	2.91	0.20	0.20	QD-NE-0290-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
	.115	.008	.008											.413	.122	
F	3.40	0.20	0.20	QD-NF-0340-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
	.134	.008	.008											.413	.122	
G	4.40	0.20	0.20	QD-NG-0440-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.7	3.5
	.173	.008	.008											.421	.138	

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

E

SSC	Min ширина	Max ширина
E	2.0	2.5
F	2.5	3.0
G	3.0	4.0
H	4.0	5.0
J	5.0	6.0

F

G

H

I

J



B5



B102



B122



B118



J19



J9



# CoroCut® 3

## Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

### Экономия материала в массовом производстве

Эта система обеспечивает точную обработку даже самых узких канавок. Режущие пластины имеют три кромки и подходят к одной державке, что делает систему CoroCut 3 гибким и экономически эффективным решением. Преимущество применения этой системы заключается в экономии обрабатываемого материала, особенно при массовом производстве.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильная обработка
- Оптимизированы для отрезки подшипниковых колец



### 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 индексирование 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:

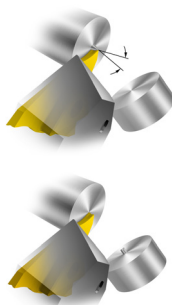
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

### Инструменты

- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

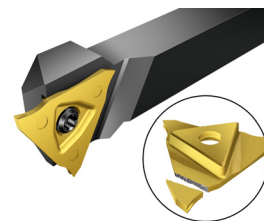
### Угол в плане

Доступны режущие пластины с отличным от нуля углом в плане для отрезки без бобышек и заусенцев



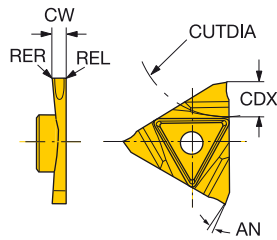
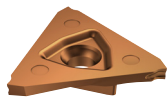
### Сохранение работоспособности пластины при поломке одной из кромок

Режущие пластины можно индексировать 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.



# Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра



	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOU	RETOLU		
							P	M	K	N							S	
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	
		.039	.000	.000	.169													
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.252													
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.252														
	U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.169													
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.252													
2.00		0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050		
.079	.000	.000	.252															
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	
		.039	.004	.004	.169													
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
		.059	.004	.004	.252													
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
	.079	.004	.004	.252														
	U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
		.039	.004	.004	.169													
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050	
		.059	.004	.004	.252													
2.00		0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050		
.079	.004	.004	.252															

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



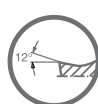
B5



B102



B122



B120



J19



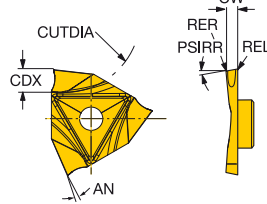
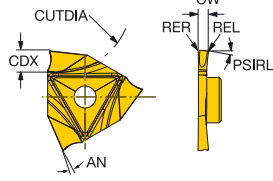
J9

# Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра

L123T3-CS

R123T3-CS



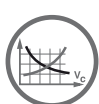
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
									1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
									★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165	5.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.039	.000	.000	.165	10.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.079	.000	.000	.248	10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.079	.000	.000	.248	15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.039	.000	.000	.165		5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.039	.000	.000	.165		10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.039	.000	.000	.165		15.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.059	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.059	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		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
		.059	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	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	
	.079	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	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	
	.079	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	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	
	.079	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



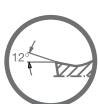
B5



B102



B122



B120



J19



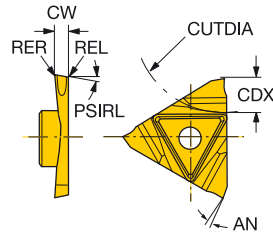
J9

# Пластины CoroCut® 3 для отрезки

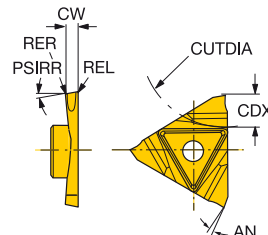
Отрезка деталей небольшого диаметра



L123U3-CS



R123U3-CS



SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETTOL	RETTOLU		
								P	M	K	N								
								1125	1125	1125	1125								
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	
		.039	.000	.000	.165	5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.039	.000	.000	.165	10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.039	.000	.000	.165	15.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.059	.000	.000	.248	5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.059	.000	.000	.248	10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.059	.000	.000	.248	15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.079	.000	.000	.248	5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.079	.000	.000	.248	10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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	
		.079	.000	.000	.248	15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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
		.039	.000	.000	.165		5.000							1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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
		.039	.000	.000	.165		10.000							1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		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
		.059	.000	.000	.248		5.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	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	
	.059	.000	.000	.248		10.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	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	
	.059	.000	.000	.248		15.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	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	
	.079	.000	.000	.248		5.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	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	
	.079	.000	.000	.248		10.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	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	
	.079	.000	.000	.248		15.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B5



B102



B122



B120



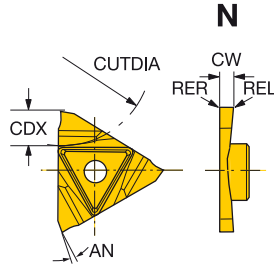
J19



J9

# Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

## Обработка канавок

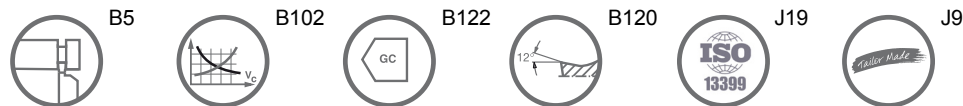


N

SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
						1125	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
		.020	.000	.000	.059								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.024	.000	.000	.063								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.028	.000	.000	.067								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.031	.000	.000	.071								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.035	.000	.000	.079								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.087								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.047	.000	.000	.091								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.055	.000	.000	.106								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.118								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.063	.000	.000	.126								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.067	.000	.000	.130								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.077	.000	.000	.154								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.079	.000	.000	.157								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.089	.000	.000	.177								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.098	.000	.000	.197								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020
	2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.108	.000	.000	.217								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.118	.000	.000	.236								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020	
	3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.125	.000	.000	.236								3.937	-0.008	.0008	.0000	.0020	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

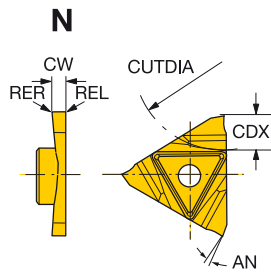
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.





# Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

Обработка канавок



SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
						P	M	K	N							S
						1125	1125	1125	1125							1125
U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.020	.000	.000	.059												
	0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.028	.000	.000	.067												
	0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.031	.000	.000	.071												
	0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.035	.000	.000	.079												
	1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.039	.000	.000	.087												
	1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.047	.000	.000	.091												
	1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.055	.000	.000	.106												
	1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.059	.000	.000	.118												
	1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.063	.000	.000	.126												
	1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.067	.000	.000	.130												
	2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.079	.000	.000	.157												
	2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.089	.000	.000	.177												
	2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.098	.000	.000	.197												
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	.118	.000	.000	.236												

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.  
 T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.



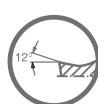
B5



B102



B122



B120



J19

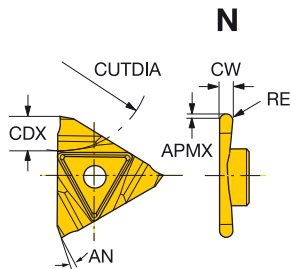


J9



# Пластины CoroCut® 3 для профильной обработки

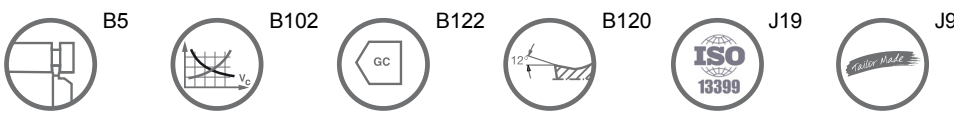
Обработка канавок/Профильная обработка



N

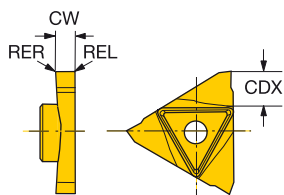
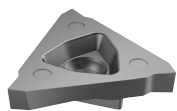
D	E	F	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P M K N S					Размеры, мм, дюйм						
									1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
									*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
Чистовая обработка	T	U	0.50	0.25	1.5	0.3	N123T3-0050-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
			.020	.010	.059	.012														
			0.80	0.40	1.8	0.5	N123T3-0080-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
			.031	.016	.071	.020														
			1.00	0.50	2.2	0.5	N123T3-0100-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
			.039	.020	.087	.020														
			1.50	0.75	3.3	0.5	N123T3-0150-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
			.059	.030	.130	.020														
			2.00	1.00	4.0	1.0	N123T3-0200-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
			.079	.039	.157	.039														
	2.50	1.25	5.0	1.0	N123T3-0250-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050				
	.098	.049	.197	.039																
	3.00	1.50	6.0	1.0	N123T3-0300-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050				
	.118	.059	.236	.039																

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.  
 T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.



# Заготовки пластин CoroCut® 3

## Заготовки

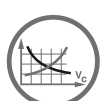


		Размеры, мм, дюйм											
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка	T	3.40	0.00	0.00	6.4		N123T3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252				3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000
	U	3.40	0.00	0.00	6.4		N123U3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252				3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.



B5



B102



B122



B120



J19



J9

# 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)



B6



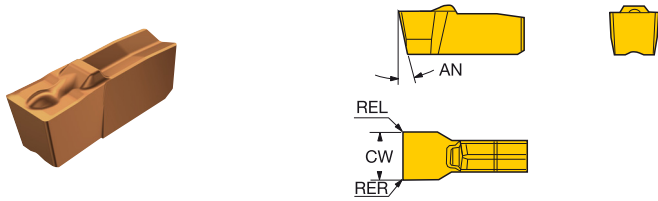
B5



J9

# Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок

Обработка внутренних канавок



Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
						P			M			K		N		S		H	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
						1125	1145	2135	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A					1125	2135
	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		.094	.007	.007	N151.3-A097-25-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
		2.46	0.33	0.33	N151.3-A105-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	30	2.67	0.18	0.18	N151.3-A110-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		.105	.007	.007	N151.3-A110-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
		2.79	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	30	.110	.013	.013	N151.3-A142-30-4G	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
		3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.008	.008	N151.3-A125-30-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020
30	3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
	.125	.007	.007	N151.3-A125-30-4G	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	
	3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
30	.142	.013	.013	N151.3-A142-30-4G	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	-0.008	.0008	-0.020	.0020	

## Для канавок под стопорные кольца

Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																			
						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						
						.073	.004	.004	N151.3-215-20-4G	★	★	☆	☆	☆						☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
						.085	.006	.006	N151.3-215-20-4G	★	★	☆	☆	☆						☆					
	25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050						
						.104	.006	.006	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆						☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
						.104	.006	.006	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆						☆					

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



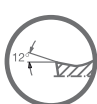
B5



B102



B122



B121

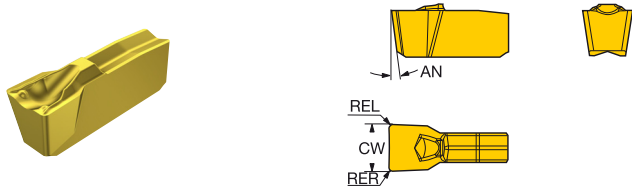


J19



J9

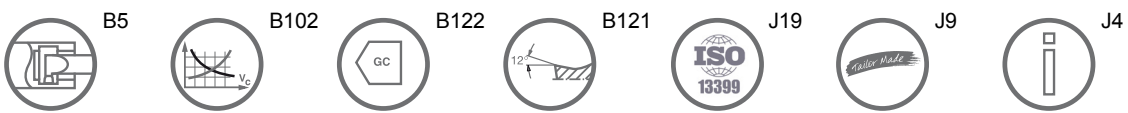
# Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок



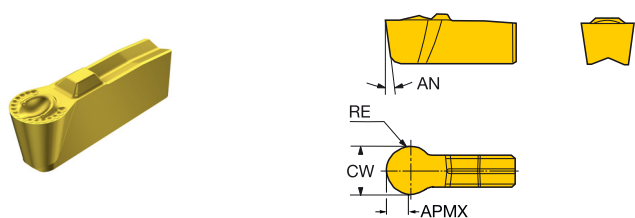
## Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

Получистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																				
						P			M			K			N			S			H					
						1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135	1125	2135	3020	1125	2135	1125	1145	2135	2135					
	25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		.118	.012	.012																			8°	0.000	0.100	-0.100
	30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		.157	.016	.016																		8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
																							.0000	.0039	-0.039	.0039

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



# Пластины T-Max® Q-Cut для профильной обработки



## Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

Полуцистовая обработка	SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм												
						1125	2135	1125	2135	1125	2135	1125	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU						
						☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020						
	25	3.00	1.50	1.3	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	30	4.00	2.00	1.7	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



B5



B102



B122



B121



J19



J9

# T-Max® U-Lock

## Обработка внутренней резьбы

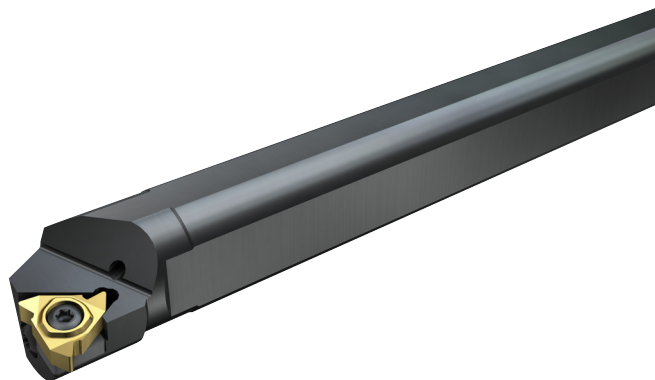
T-Max® U-Lock — дополнение к системе CoroThread 266 с жёстким закреплением резьбовых пластин. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокромочной.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Обработка внутренней резьбы
- Обработка канавок под стопорные кольца



### Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб

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

### Пластины

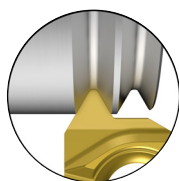
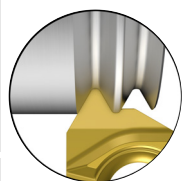
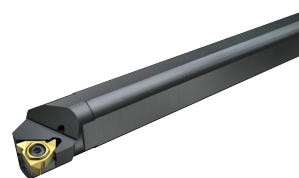
- Полный профиль

### Пластины

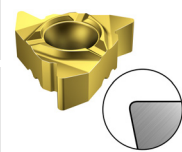
- V-профиль

### Инструменты

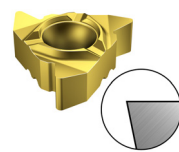
- Расточные оправки



- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

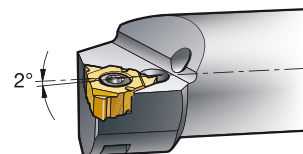


Основная геометрия



Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины



B43



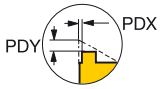
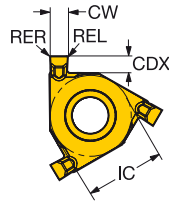
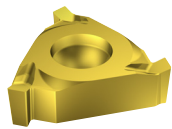
B5



J9



# Пластины T-Max® U-Lock для обработки канавок



		Размеры, мм, дюйм										
Получистовая обработка		CW	REL	RER	CDX	Код заказа	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
		11	1.10	0.08	0.08	0.7	L154.0G-11CC01-110	0°	0.050	0.130	-0.020	0.020
			.043	.003	.003	.028			.0020	.0051	-.0008	.0008

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

### 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. C73



B5



B102



B122



J19

# CoroCut® XS

## Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

### Высокоточные детали

Режущие пластины CoroCut XS обеспечивают низкие силы резания благодаря чрезвычайно острым режущим кромкам. Это означает, что при низких подачах CoroCut XS позволяет получать высокоточные детали с жесткими допусками. Кроме того, все режущие пластины подходят к одной державке, в результате инструментальные запасы сводятся к минимуму.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

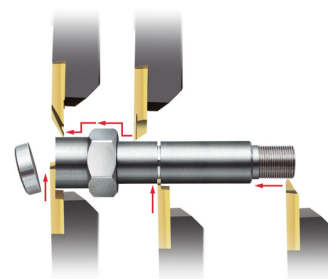
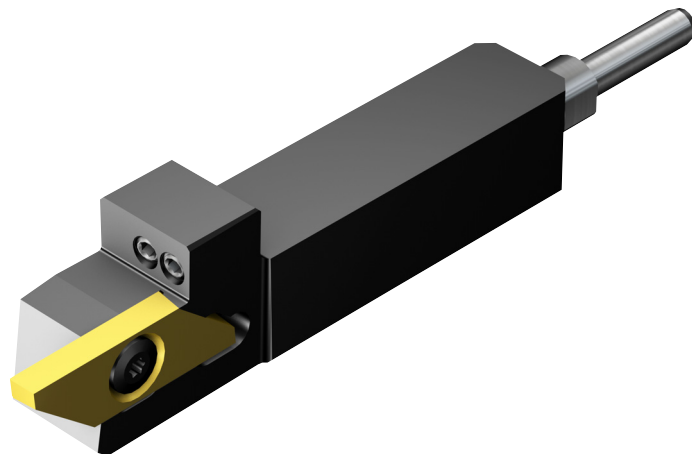
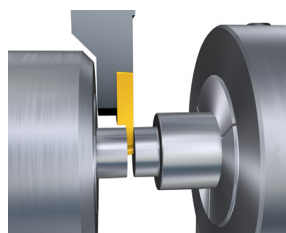
### Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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 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 конусшпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



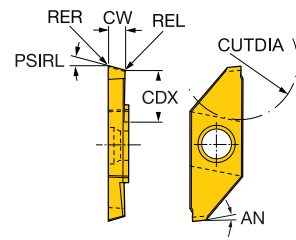
A39

# Пластины CoroCut® XS для отрезки

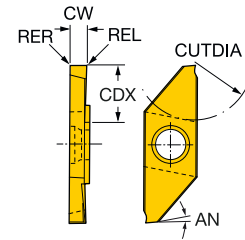
## Отрезка



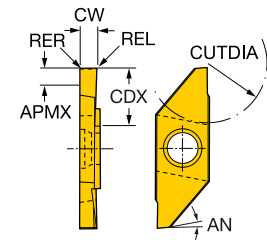
MACR/L-L



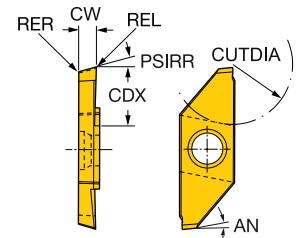
MACR/L-N



MACR/L-T



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	APMX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
									P		M		K		N		S				
									1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105			
Чистовая обработка	3	0.70	0.05	0.05	4.3	3	15.0	MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
								MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		1.50	0.05	0.05	6.3	3	15.0	MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
								MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
			2.00	0.05	0.05	8.5	3	15.0	MACR/L 3 070-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
									MACR/L 3 100-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	3	15.0	MACR/L 3 150-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
								MACR/L 3 200-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		1.00	0.05	0.05	6.3	3	15.0	MACR/L 3 100-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
								MACR/L 3 150-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		1.50	0.05	0.05	6.3	3	15.0	MACR/L 3 200-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
								MACR/L 3 250-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
								P		M		K		N		S				
								1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105			
Чистовая обработка	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.0	MACR/L 3 070-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
							MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		1.50	0.05	0.05	6.3	15.0	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
							MACR/L 3 200-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
			2.00	0.05	0.05	8.5	15.0	MACR/L 3 150-R20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
								MACR/L 3 200-R20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B5



B112



B122



J19

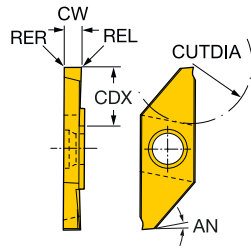


# Пластины CoroCut® XS для отрезки

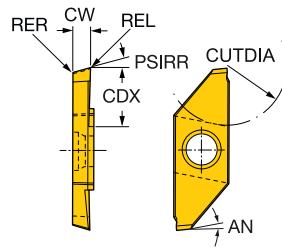
Отрезка



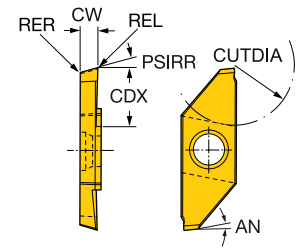
MACR/L-N



MACR/L-R



MACR/L-R20



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
								P		M			K		N		S			AN
								1025	1105	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	
Чистовая обработка	3	0.7	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
	3	0.7	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°		
3	1.5	0.05	0.05	6.3	20°	MACR/L 3 150-R20	☆	☆		☆	☆		☆		☆		6°			
							☆	☆		☆	☆		☆		☆		6°			
							☆	☆		☆	☆		☆		☆		6°			
							☆	☆		☆	☆		☆		☆		6°			
							☆	☆		☆	☆		☆		☆		6°			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.03	0.03	-0.0012	.0012
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.03	0.03	-0.0012	.0012
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.03	0.03	-0.0012	.0012



B5



B112



B122



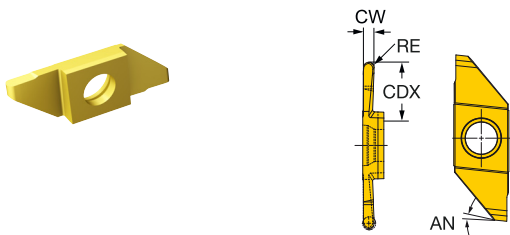
J19

# Пластины CoroCut® XS для обработки канавок



Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
							P	M	K	N						S		
							1025	1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A						1025 H13A		
	3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.020	.002	.002	.051										-0.010	.0010	-0.008	.0008
		0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.030	.002	.002	.098										-0.010	.0010	-0.008	.0008
		1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.039	.002	.002	.106										-0.010	.0010	-0.008	.0008
		1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.049	.002	.002	.106										-0.010	.0010	-0.008	.0008
		1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.059	.002	.002	.146										-0.010	.0010	-0.008	.0008
		1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		.069	.002	.002	.146										-0.010	.0010	-0.008	.0008
	2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020		
	.079	.002	.002	.146										-0.010	.0010	-0.008	.0008	
	2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020		
	.098	.002	.002	.146										-0.010	.0010	-0.008	.0008	

# Пластины CoroCut® XS для профильной обработки



Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
							P	M	N	S								
							1025	1025	1025	1025								
	3	0.80	0.40	3.8	3.8	MAPL 3 080	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025			
		.031	.016	.148	.148										-0.010	.0010	-0.010	.0010
		1.25	0.63	5.0	4.0	4.0	MAPL 3 125	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		
		.049	.025	.197	.157										-0.010	.0010	-0.010	.0010
		1.60	0.80	7.5	4.0	4.0	MAPL 3 160	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		
		.063	.031	.295	.157										-0.010	.0010	-0.010	.0010
	2.50	1.25	7.5	4.0	4.0	MAPL 3 250	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025			
	.098	.049	.295	.157										-0.010	.0010	-0.010	.0010	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B5



B112



B122



J19

A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Пластины

Заготовки пластин CoroCut® XS

RUS

B

Technical drawing of a CoroCut XS plate. The left view shows a trapezoidal plate with a central hole. The right view shows a side profile with dimensions: RER (radius of the hole), CW (width of the plate), and REL (radius of the chamfered edge).

C

D

	SSC	CW	Код заказа	P	M	N	S
				H10	H10	H10	H10
	3	3.18	MAXL 3 300	☆	☆	☆	
	.125						
	3.18		MAXR 3 300	☆	☆	☆	☆
	.125						

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J

B5

B112

B122

J19

B 48

# CoroThread® 266

## Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб

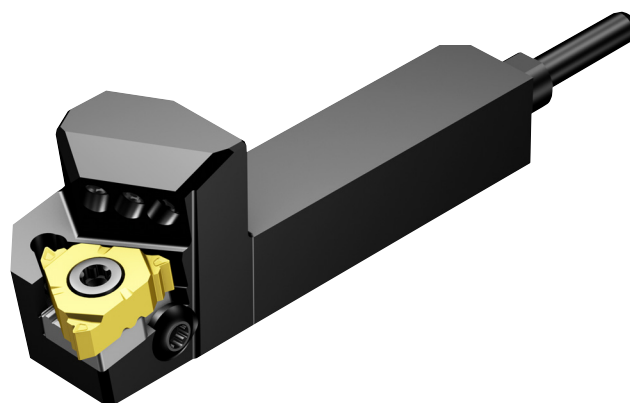
### Высокопроизводительное резьбонарезание

Если говорить о точении резьбы, то система CoroThread® 266 предлагает решение для обработки любой детали. Режущие пластины с тремя кромками охватывают почти все профили резьбы, а их превосходная стабильность обеспечивает высокое качество резьбовой поверхности с возможностью повышения режимов резания.

### Область применения

- Обработка наружной резьбы

### Области применения по ISO:



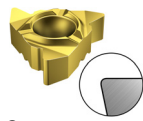
### Преимущества и особенности

- 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 индексация кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

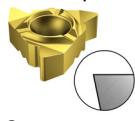
[www.sandvik.coromant.com/corothread266](http://www.sandvik.coromant.com/corothread266)

### Пластины

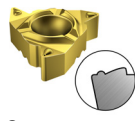
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная  
А-геометрия



Острая  
F-геометрия



Со стружколомом  
С-геометрия

### Инструменты

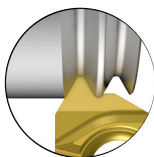
- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



### Три типа резьбовых пластин

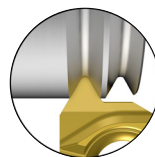
#### Полный профиль

Высокая производительность



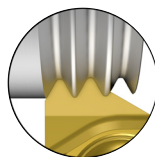
#### V-профиль

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.



C7



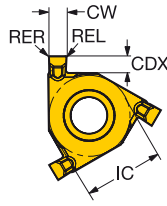
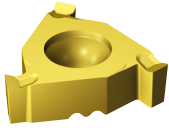
C4



J9

# Пластины CoroThread® 266 для обработки канавок

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок



Получистая обработка	16	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм				
							1135	1135	1135	1135	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
	.043	.003	.003	.051								.0020	.0051	-.0032	.0008	
	1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
	.051	.003	.003	.063								.0020	.0051	-.0032	.0008	
	1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
	.063	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008	
	1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
	.073	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008	
2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020		
.085	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008		

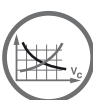
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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. С73



B102



B122

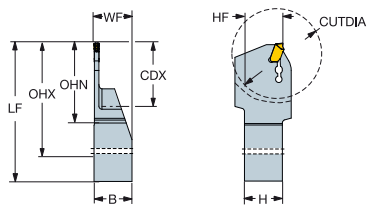


J19



# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - метрич.: 7 x 7



		Размеры, мм											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
E	7 x 7	12.0	22.0	QD-R/LFE12-0707S	7.0	7.0	125.0	7.3	7.0		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



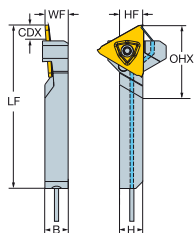
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Державки QS-HP - метрич.: 10 x 10



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID		
							B	H	LF	WF	HF	BAR			NM	KG
	T	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	10 x 10	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.06	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	29.0	1	QS-SMALR/L1010E3HP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	1.2	0.94	CoroCut XS	MACL 3 200-N

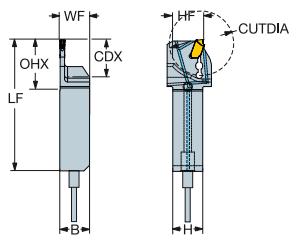
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS - метрич.: 10 x 10



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	18.0	QS-R/LF123D10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.02	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.0	QS-R/LF123E10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	QS-R/LF123F10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	31.7	QS-RF123T06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	31.7	QS-LF123U06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E-X	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E3	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



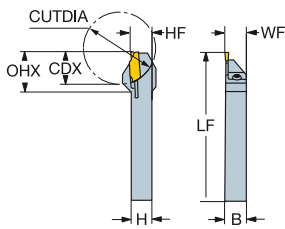
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - метрич.: 10 x 10



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123D10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123E10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123F10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	23.0	RF123T06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	LF123U06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	10 x 10	13.0	22.0	QD-R/LFE13-1010S	10.0	10.0	127.0	10.0	10.0		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR/L 1010K 3	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.08	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR 1010K 3-X	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.13	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



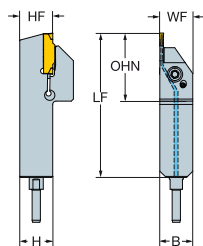
J19



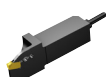
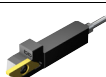


J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS-HP - метрич.: 12 x 12



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	BAR	NM			KG
	E	12 x 12	11.0	21.0	1	QS-R/LF123E11-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	80	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	1	QS-R/LF123F15-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	2.5	0.10	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	12 x 12	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.10	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1212E3HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	1.2	0.11	CoroCut XS	MACL 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19



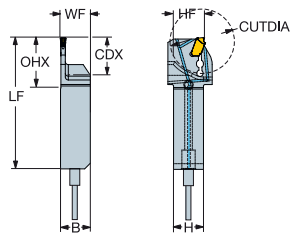
J16



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Державки QS - метрич.: 12 x 12



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	12 x 12	11.0	20.0	QS-R/LF123D11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	21.0	QS-R/LF123E11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	QS-R/LF123F15-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	31.7	QS-RF123T06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	31.7	QS-LF123U06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR/L 1212E3	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	E	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR 1212E-X	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



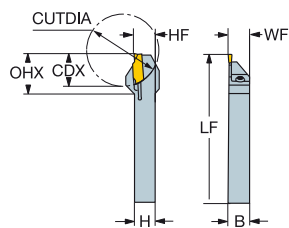
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - метрич.: 12 x 12



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								PRODFAM	MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
	D	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123D11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123E11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	R/LF123F15-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	RF123T06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	LF123U06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	12 x 12	16.0	22.0	QD-R/LFE16-1212S	12.0	12.0	127.0	12.0	12.0		0.16	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR/L 1212K 3	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR 1212K 3-X	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



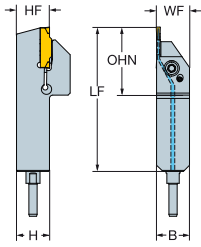
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Державки QS-HP - метрич.: 16 x 16



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							PRODFAM	MIID		
						B	H	LF	WF	HF	BAR	NM			KG	
	E	16 x 16	11.0	22.6	1	QS-R/LF123E11-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.16	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123E17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123F17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	1	QS-R/LF123G17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	C	16 x 16	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC13C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFD16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1616E3HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	1.2	0.16	CoroCut XS	MACL 3 200-N

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

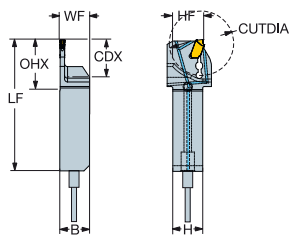
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS - метрич.: 16 x 16



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	16 x 16	8.0	19.6	QS-R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123D17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	QS-R/LF123E11-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123E17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123F17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123G17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	31.7	QS-RF123T06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	31.7	QS-LF123U06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	QS-SMALR 1616E3	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1.2	0.16	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



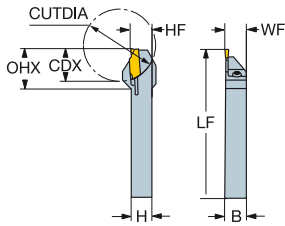
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - метрич.: 16 x 16



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм							PRODFAM	MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
	D	16 x 16	8.0	19.6	R/LF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.26	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	R/LF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.25	CoroCut 1-2	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	2.5	0.24	CoroCut 1-2	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	3.0	0.24	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	RF123T06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	LF123U06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	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	0.25		CoroCut QD	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	0.25		CoroCut QD	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	0.25		CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	SMALR/L 1616K 3	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1.2	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

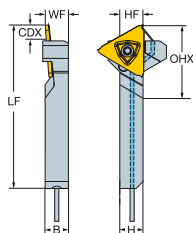
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



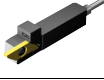
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS-HP - дюйм.: 3/8 x 3/8



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	PSI			FT/LBS	LBS
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.375	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.787	1	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.500	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	B	3/8 x 3/8	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.22		CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.08		CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.08		CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	3/8 x 3/8	.335	90°	1.142	1	QS-SMALR/L063XHP	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.9	0.20	CoroCut XS	MACL 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19



J9



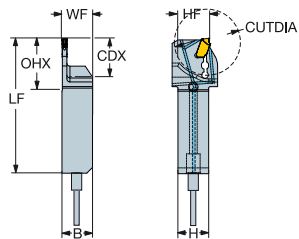
J16

A



# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS - дюйм.: 3/8 x 3/8

B



C

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	LU	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм								PRODFAM	MIID
							B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS	LBS			
	D	3/8 x 3/8	.375	90°	.709	QS-R/LF123D039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	3/8 x 3/8	.394	90°	.827	QS-R/LF123E039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM	
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	QS-RF123F039-06B	.375	.375	2.756	.375	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM	
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	1.248	QS-RF123T023-06B	.375	.375	2.750	.375	.375	2.2	0.16	CoroCut 3	N123T3-0150- CM	
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	1.248	QS-LF123U023-06B	.375	.375	2.750	.375	.500	2.2	0.12	CoroCut 3	N123U3-0150- CM	

D

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J



B6



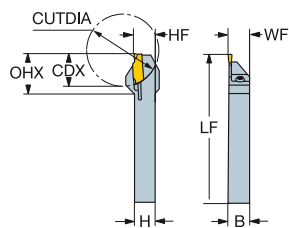
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - дюйм.: 3/8 x 3/8



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	D	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	2.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.25	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	RF123T023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.24	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	LF123U023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.23	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.866	QD-R/LFE0500-06S	.375	.375	5.000	.375	.375		0.18	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



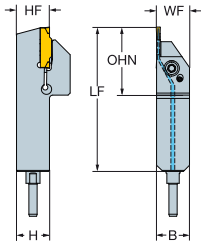
J19








J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Державки QS-HP - дюйм.: 1/2 x 1/2



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
							B	H	LF	WF	HF						
	C	1/2 x 1/2	.500	90°	1.000	2	QS-QD-R/LFC0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.827	1	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	2.756	.506	.500	1160	1.8	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	1	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	1.8	0.23	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	1/2 x 1/2	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.19	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.9	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

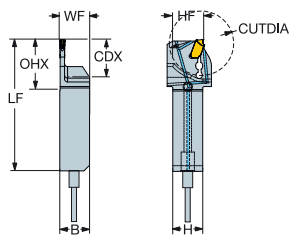
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS - дюйм.: 1/2 x 1/2



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	LU	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	D	1/2 x 1/2	.430		90°	.787	QS-R/LF123D043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.20	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430		90°	.827	QS-R/LF123E043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.21	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590		90°	1.047	QS-R/LF123F059-08B	.500	.500	2.756	.500	.500	1.8	0.19	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.23	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-LF123U023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	1/2 x 1/2	.335		90°	1.063	QS-SMALR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	.787	90°	1.063	QS-SMALR 083X-X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



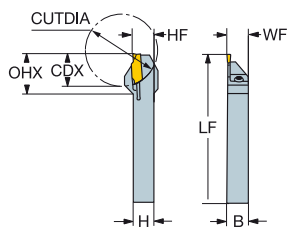
J19



J9

# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - дюйм.: 1/2 x 1/2



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
						B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS	
	D	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123D043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123E043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	R/LF123F059-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.37	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	RF123T023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.36	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	LF123U023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.37	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	1/2 x 1/2	.625	90°	.866	QD-R/LFE0625-08S	.500	.500	5.000	.500	.500		0.31	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR/L 08C3	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.42	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR 08C 3-X	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.41	CoroCut XS	MACR 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19

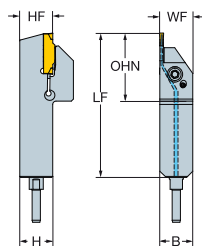


J9



# Державки для отрезки и обработки канавок

## Державки QS-HP - дюйм.: 5/8 x 5/8



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS			LBS
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	1	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	2.756	.631	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	1	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.32	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.33	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFC0500C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFD0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.9	0.34	CoroCut XS	MACL 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19



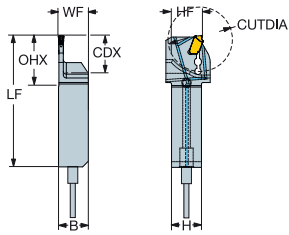
J9





J16

# Державки для отрезки и обработки канавок

Державки QS - дюйм.: 5/8 x 5/8



		Размеры, дюйм													
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	LU	KAPR	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	QS-R/LF123D032-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	QS-R/LF123D067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	QS-R/LF123E043-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	QS-R/LF123E067-10B	.625	.625	2.756	.631	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	QS-R/LF123G067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.04	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	1.248	QS-RF123T023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.31	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	1.248	QS-LF123U023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.24	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

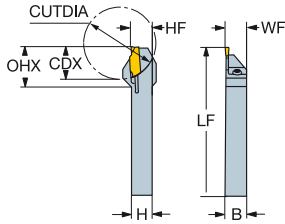
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки для отрезки и обработки канавок

Призматические державки - дюйм.: 5/8 x 5/8



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	KAPR	OHX	Код заказа	Размеры, дюйм							PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS			
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	R/LF123D032-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.56	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123D067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.53	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123E067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.48	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	R/LF123E043-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.88	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123F067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.66	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.53	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	RF123T023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.52	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	LF123U023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.50	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	5/8 x 5/8	.375	90°	1.000	QD-R/LFB0375-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.49	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	QD-R/LFC0500-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.48	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	QD-R/LFD0625-10S	.625	.625	5.000	.631	.625		0.48	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFE0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.46	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFF0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFG0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.063	SMALR/L 10C3	.625	.625	5.000	.625	.625	0.9	0.59	CoroCut XS	MACL 3 200-N

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6

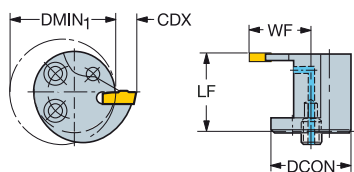


J19



J9

# Резцовые головки для обработки канавок



## Головки SL (закрепление винтами) - размер 16

						Размеры, мм, дюйм							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	20	16	25.0	8.5	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.984	.335			.630	.315	.650	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	20	16	20.0	3.5	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.787	.138			.630	.630	.453	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	16	22.0	5.6	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.866	.220			.630	.626	.535	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

## Головки SL (закрепление винтами) - размер 20

						Размеры, мм, дюйм							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CDX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	25	20	32.0	11.6	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			1.260	.457			.787	.390	.850	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	25	20	25.0	4.6	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.984	.181			.787	.783	.575	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	20	25.0	4.5	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			.984	.177			.787	.768	.571	145		T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

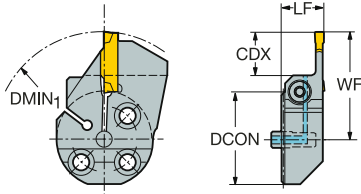
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки для обработки канавок

## Головки SL (закрепление винтами) - размер 25



	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CDX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						PRODFAM	MIID
							DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	G	25	147.0	13.0	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
			5.787	.512	.984		.551	1.283	145	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF			
	D	25	145.0	12.0	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
			5.709	.472	.984	.551	1.215	145	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM				
	E	25	139.0	15.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
			5.472	.591	.984	.551	1.333	145	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM				
	F	25	143.0	15.0	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM
5.630			.591	.984	.551	1.333	145	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM					
G	25	147.0	18.0	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
			5.787	.709			.984	.551	1.480	145		CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	T	25	6.4		1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
			.250	.984	.551	1.024	145	CoroCut 3	N123T3-0150- CM					
U	25	6.4		1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM	
		.250	.984	.551	1.024	145	CoroCut 3	N123U3-0150- CM						
	3	25	42.0	8.2	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	CoroCut XS	MACR 3 200-N
			1.654	.323	.984	.551	1.055	145	CoroCut XS	MACR 3 200-N				
	30	25	40.0	14.5	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10		0.06	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			1.575	.571	.984	.472	1.063	145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G				
	30	25	32.0	6.5	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10		0.08	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			1.260	.256	.984	.965	.748	145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G				

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19

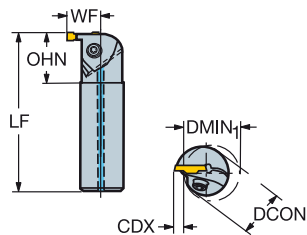


J9



J16

# Расточные оправки для обработки канавок



## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 16

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
							DCON	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	25.0	90°	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	16	12.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	150.0	10.0	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20-4G
	16	20.0	90°	24.0	1	R/LAG151.32-16M-20	16	150.0	11.5	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20-4G
	16	15.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	150.0	12.0	10	2.5	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25-4G
	16	20.0	90°	24.2	1	R/LAG151.32-16M-25	16	150.0	11.6	10	3.0	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25-4G

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 16

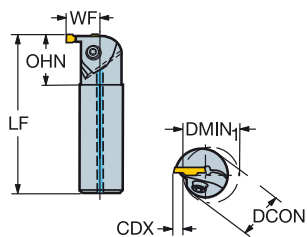
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм										PRODFAM	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG		
	11	16	12.0	20.9	0	R154.0KF-16-1220-11B	16	15.0	12.0	125.0	10.0	0.0	0°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L154.0G-11..	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для обработки канавок



## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 20

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID	
								DCON	WB	LF	WF	BAR	NM			KG
	D	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	20	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-20	20	180.0	14.5	10	2.5	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G	
	25	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-25	20	180.0	14.6	10	3.0	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	16.0	90°	21.5	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
	30	20	25.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-20Q-30	20	180.0	14.5	10	3.5	0.41	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 25

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						PRODFAM	MIID
								DCON	WB	LF	WF	BAR	NM		
	E	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	25	25	32.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-25R-25	25	200.0	18.6	10	3.0	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	25	32.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-25R-30	25	200.0	18.5	10	3.5	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19



J9

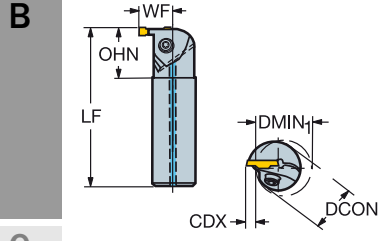


J16



# Расточные оправки для обработки канавок

Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 5/8

RUS



С

		Размеры, дюйм														
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	D	5/8	.984	90°	.984	1	R/LAG123D016-10B	.625	.374	5.906	.489	145	2.2	0.52	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	20	5/8	.472	90°	1.063	1	RAG151.32-D10M47-20	.625	.374	5.906	.394	145	1.8	0.44	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.472	90°	1.063	1	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.413	5.906	.472	145	1.8	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

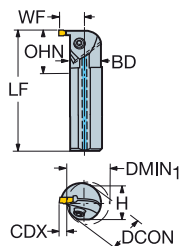
I

J





# Расточные оправки для обработки канавок



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/8

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
							DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	20	5/8	.787	90°	.950	1	RAG151.32-D10-20	.625	.560	6.000	.453	145	1.4	0.45	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.787	90°	.950	1	R/LAG151.32-D10-25	.625	.560	6.000	.457	145	1.6	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 3/4

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
							DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	20	3/4	.984	90°	1.180	1	RAG151.32-D12-20	.750	.710	7.000	.571	145	1.4	0.84	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-25	.750	.710	7.000	.575	145	1.6	0.81	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-30	.750	.710	7.000	.571	145	1.9	0.82	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19

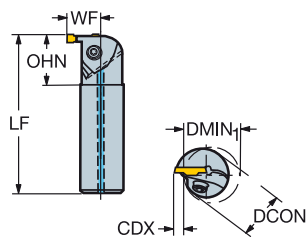


J9



J16

# Расточные оправки для обработки канавок



## Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 3/4

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>f</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID		
							DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS	
	D	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123D020-12B	.750	7.087	.592	145	2.2	0.79	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123E020-12B	.750	7.087	.592	145	2.6	0.84	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123G024-12B	.750	7.087	.600	145	3.0	0.78	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	25	3/4	.591	90°	1.890	1	R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.413	6.000	.453	145	1.6	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.630	90°	1.220	1	RAG151.32-D12Q63-30	.750	.433	7.087	.551	145	1.8	0.75	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

## Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 1

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>f</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						PRODFAM	MIID	
							DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	E	1	1.260	90°	1.378	1	R/LAG123E028-16B	1.000	7.874	.785	145	2.6	1.23	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	1	1.260	90°	1.378	1	R/LAG123G030-16B	1.000	7.874	.778	145	3.0	1.60	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM

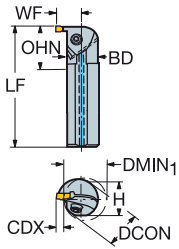
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки для обработки канавок

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 1



							Размеры, дюйм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS	LBS	PRODFAM	MIID
25	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-25	1.000	.910	8.000	.732	145	1.6	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
30	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-30	1.000	.910	8.000	.728	145	1.9	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B6



J19



J9



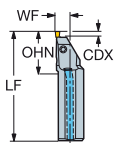
J16

A

# Расточные оправки для обработки торцевых канавок

Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 25

B



C

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм										PRODFAM	MIID		
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG				
	25	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0		200.0	12.8	0.1				10	3.0	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-300-25-7G
	30	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0		200.0	12.8	0.1				10	3.0	0.63	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G
	30	25	90°	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0		200.0	12.8	0.1				10	3.5	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G

D

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J



B6



J19



J9



J16

# CoroTurn® XS

## Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

### Высококачественные отверстия

Этот точный шлифованный инструмент идеально подходит для изготовления небольших отверстий высокого качества. Широкий выбор адаптеров подходит к большинству автоматов продольного точения. Инструменты обеспечивают высокую точность и повторяемость позиционирования вставок.

### Области применения по ISO:



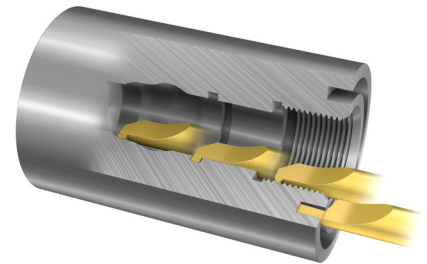
### Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



### Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене вставок
- Большой выбор значений ширины вставок
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую вставку
- Высококачественные шлифованные вставки и державки
- Полнопрофильные вставки для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки вставки. Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



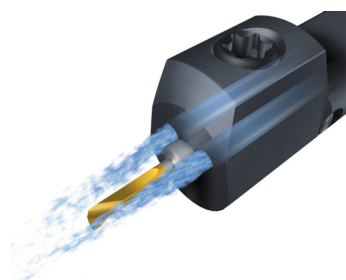
[www.sandvik.coromant.com/coroturnxs](http://www.sandvik.coromant.com/coroturnxs)



Вставки с А-геометрией оптимизированы для предотвращения пакетирования стружки в мелкоразмерных отверстиях

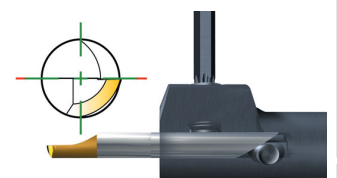
### Внутренний подвод СОЖ

- 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



# CoroCut® MB

## Для внутренней обработки с высокой точностью

### Внутренняя обработка с высокой точностью

Острые кромки режущих пластин CoroCut® MB идеально подходят для внутренней обработки с высокими требованиями к качеству поверхности при низких подачах и скорости резания. Система позволяет легко и быстро заменить как оправку, так и режущую пластину, что сводит время простоя станка к минимуму. Для обработки с большими вылетами, до  $5,5 \times D$ , предлагаются стальные и твердосплавные хвостовики.

### Области применения по ISO:

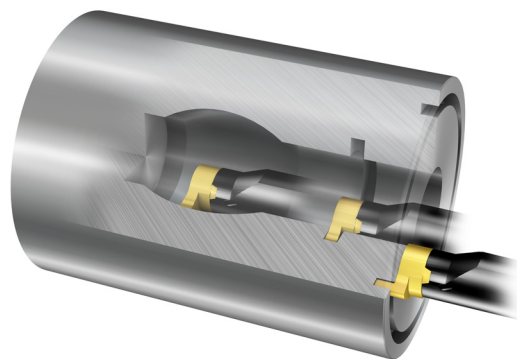


### Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

### Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей пластины
- Жесткое высокоточное соединение между пластиной 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
- Пластина 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

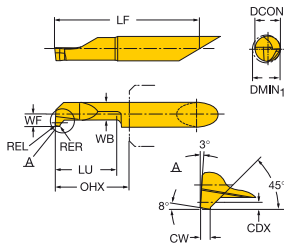
Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

### Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

# Твердосплавные инструменты для обработки фаски под отрезку

CoroTurn XS - метрич.: 5



	CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
	5	1.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.039	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19



J9

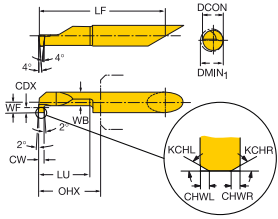
A

## Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 4

RUS

B



C

	CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
	4	0.50	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.354	.472		*	*	*	*	*	*	.157	.045	1.033	.077	CoroTurn XS
	4	0.50	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.472	.591		*	*	*	*	*	*	.157	.045	1.152	.077	CoroTurn XS
	4	0.70	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0	CoroTurn XS
		.028	.118	.630	.748		*	*	*	*	*	*	.157	.077	1.309	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
4	1.00	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS	
	.039	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS	
4	1.00	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS	
	.039	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

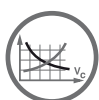
H

I

J



D2



B110



B122



J19

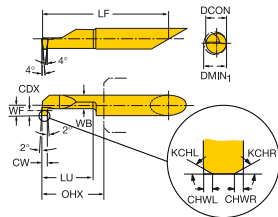


J9



# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 5



CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					PRODFAM					
						P	M	N	S	H		O	DCON	WB	LF	WF
5	0.78	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.591	.709		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	0.78	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.031	.205	1.378	1.496		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G100-5225L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.378	1.496		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.591	.709		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	25.0	28.0	CXS-05G117-5225R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.17	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.205	1.378	1.496		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.591	.709		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.50	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.205	1.378	1.496		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	15.0	13.0	CXS-05G157-5215R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.591	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R/L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★	★	★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
	.062	.205	.394	.512		★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19



J9



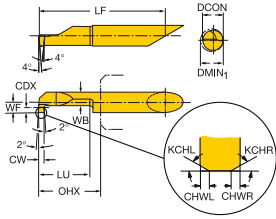
A

# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

## CoroTurn XS - метрич.: 5

RUS

B



C

	CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
	5	1.98	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	20.0	23.0	CXS-05G198-5220L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05G200-5215L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G200-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.039	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

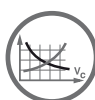
H

I

J



D2



B110



B122



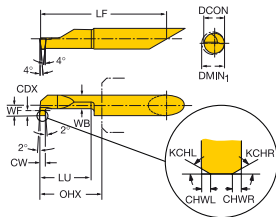
J19



J9

# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 6

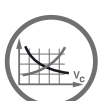


CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
6	0.78	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.394	.512	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.591	.709	CXS-06G078-6220L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	20.0	23.0	CXS-06G078-6220L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.787	.906	CXS-06G078-6225R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	.984	1.102	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	1.181	1.299	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	0.78	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.031	.244	1.378	1.496	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.394	.512	CXS-06G100-6215R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.591	.709	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	.984	1.102	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	1.378	1.496	CXS-06G100-6240R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.00	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.244	1.575	1.693	CXS-06G117-6210R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.394	.512	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.591	.709	CXS-06G117-6220R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.787	.906	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	.984	1.102	CXS-06G117-6230R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.181	1.299	CXS-06G117-6235L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.378	1.496	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.17	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.244	1.575	1.693	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.394	.512	CXS-06G150-6215R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.591	.709	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	.984	1.102	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19

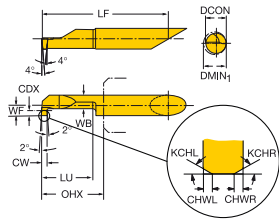


J9



# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 6



CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF		
6	1.50	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	1.50	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	20.0	23.0	CXS-06G157-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	1.57	6.2	40.0	43.0	CXS-06G157-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
	.062	.244	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
6	1.98	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.078	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	1.98	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.078	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	1.98	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.078	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.98	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
	.078	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
6	2.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
6	2.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
6	2.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	2.00	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



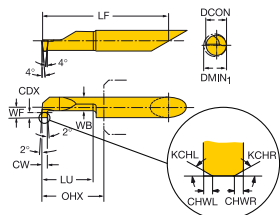
J19



J9

# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 7

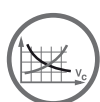


CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
7	0.78	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	20.0	23.0	CXS-07G078-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	0.78	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
	.031	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.00	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.00	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.00	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.00	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.00	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	1.17	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	30.0	33.0	CXS-07G150-7230L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.57	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.062	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.57	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.062	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.57	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
	.062	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	1.57	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.062	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	30.0	33.0	CXS-07G157-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19

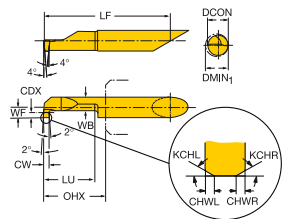


J9



# Твердосплавные инструменты для обработки канавок

CoroTurn XS - метрич.: 7



CZC <sub>MS</sub>	CW	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	WB	LF	WF	
7	1.57	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.062	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	1.50	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	20.0	23.0	CXS-07G198-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.98	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	2.00	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122

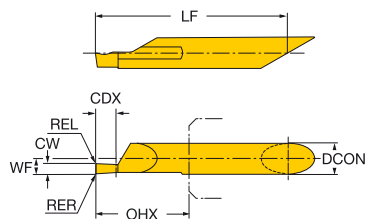


J19



J9

# Твердосплавные инструменты для обработки торцевых канавок



## CoroTurn XS - метрич.: 6

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF			
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS

## CoroTurn XS - метрич.: 8

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM	
						1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF			
	8	2.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F200-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	1.6	CoroTurn XS
		.079	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.062	CoroTurn XS
	8	2.50	0.20	0.20	15.0	CXS-08F250-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	1.8	CoroTurn XS
		.098	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.072	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F300-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.081	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F300-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.081	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F400-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.098	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F400-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.098	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



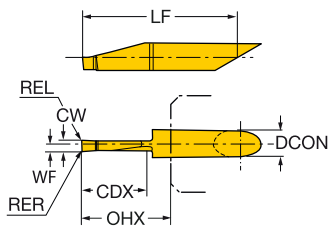
J19



J9



# Твердосплавные инструменты для обработки торцевых канавок



## CoroTurn XS - метрич.: 10

CZC <sub>MS</sub>	CW	REL	RER	OHX	Код заказа	P M N S O					Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
10	3.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F300-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.081	CoroTurn XS
10	3.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F300-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.081	CoroTurn XS
10	3.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F300-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.1	CoroTurn XS
	.118	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.081	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F400-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.104	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F400-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.104	CoroTurn XS
10	4.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F400-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.7	CoroTurn XS
	.157	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.104	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F500-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.122	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F500-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.122	CoroTurn XS
10	5.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F500-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	3.1	CoroTurn XS
	.197	.008	.008	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.122	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



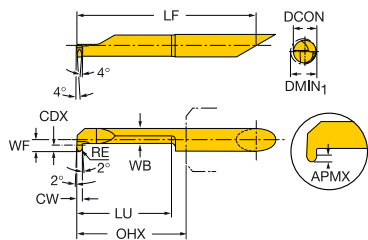
J19



J9



# Твердосплавные инструменты для профильной обработки



## CoroTurn XS - метрич.: 4

CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
4	1.17	0.58	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R058-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
	.046	.023	.165	.591	.012	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
4	1.00	0.50	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R100-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
	.039	.020	.165	.591	.012	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS

## CoroTurn XS - метрич.: 5

CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
5	1.17	0.58	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R058-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.046	.023	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.63	0.81	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R081-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.064	.032	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.98	0.99	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R099-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.078	.039	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.00	0.50	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.039	.020	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	1.50	0.75	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R150-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.059	.030	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
5	2.00	1.00	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R200-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
	.079	.039	.205	.787	.012	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS

## CoroTurn XS - метрич.: 6

CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
6	1.17	0.58	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R058-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.046	.023	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.63	0.81	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R081-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.064	.032	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.98	0.99	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R099-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.078	.039	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.00	0.50	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R100-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.020	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	1.50	0.75	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R150-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.030	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	2.00	1.00	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R200-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.039	.244	.984	.012	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



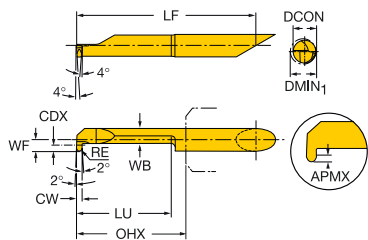
J19



J9



# Твердосплавные инструменты для профильной обработки



## CoroTurn XS - метрич.: 7

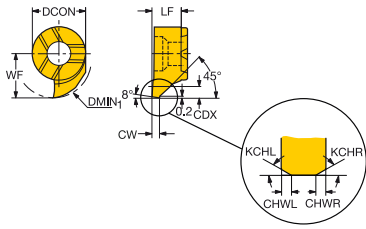
CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	DMIN <sub>1</sub>	LU	APMX	OHX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм, дюйм				PRODFAM	
								1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF		
7	1.17	0.58	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R058-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.046	.023	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.63	0.81	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R081-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.064	.032	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.98	0.99	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R099-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.078	.039	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.00	0.50	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R100-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.039	.020	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.50	0.75	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R150-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.059	.030	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	2.00	1.00	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R200-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
	.079	.039	.283	1.181	.012	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS


R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки фаски под отрезку

CoroCut MB - размер 07



	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
	07	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.028	.394			★	★	★	★	★	.276	.154	.228

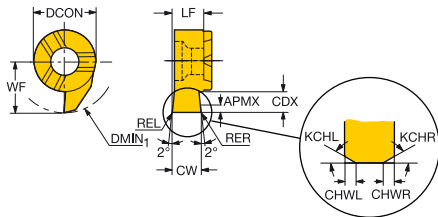
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки канавок

## CoroCut MB - размер 07



CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
					1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF		
07	1.8	10.0		MB-07G100-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R					*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433							*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.1	12.0		MB-07G100-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.122	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G150-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R					*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433							*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.4	12.0		MB-07G150-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.134	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G200-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G200-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.4	12.0		MB-07G200-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.134	.472			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G250-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G250-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G300-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G300-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G318-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.8	11.0		MB-07G318-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.110	.433			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.2	10.0		MB-07G070-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.047	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.3	10.0		MB-07G080-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.051	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.5	10.0		MB-07G090-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.059	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G120-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G140-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.8	10.0		MB-07G170-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.394			*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



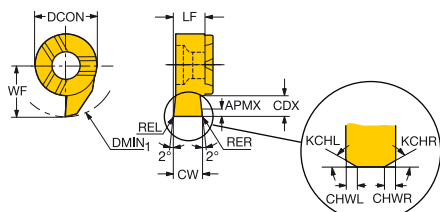
J19



J9

# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки канавок

## CoroCut MB - размер 09



CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G100-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G150-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G150-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G150-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G150-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G200-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G200-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G200-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G200-02-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G200-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G250-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G250-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G250-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G250-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G300-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G300-00-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	6.5	17.0		MB-09G300-00-17R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5	CoroCut MB
	.256	.669			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.453	CoroCut MB
09	5.5	16.0		MB-09G300-02-16R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5	CoroCut MB
	.217	.630			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.413	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-02-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551	.012		*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	1.2	14.0		MB-09G070-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.047	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	1.3	14.0		MB-09G080-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.051	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	1.5	14.0		MB-09G090-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.059	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G120-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G140-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	4.0	14.0		MB-09G170-00-14R/L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.157	.551			*	*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19



J9



A

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Режущие инструменты


**Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки канавок**

CoroCut MB - размер 11

RUS

B

C

	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	LF	WF	
	11	8.0	20.0		MB-11G150-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G200-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G250-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G300-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G318-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G400-02-20R/L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			*	*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB

D

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J

D2

B110

B122

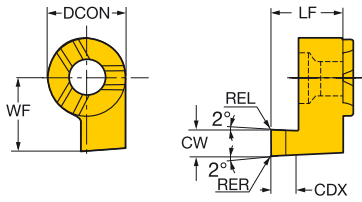
J19

J9

B 96

# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки торцевых канавок

## CoroCut MB - размер 09



CZC <sub>MS</sub>	CDX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм, дюйм			PRODFAM
			1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
	09 1.5	MB-09FA100-00-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
09 5.0	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FB100-00-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
09 5.0	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.2	CoroCut MB	
.197		*	*	*	*	.354	.406	.361	CoroCut MB	
	09 1.5	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB
	.059		*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09 2.5	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB
	.098		*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB
	.197		*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09 5.0	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB
.197		*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19



J9

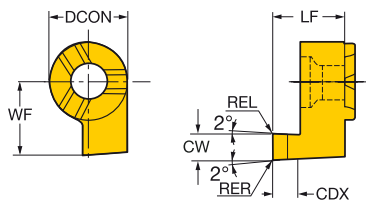
A

# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обработки торцевых канавок

CoroCut MB - размер 11

RUS

B



C

	CZC <sub>MS</sub>	CDX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
				1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	KG	
	11	10.0	MB-11FA300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.02	CoroCut MB
		.394		*	*	*	*	*	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FA400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	12.0	0.02	CoroCut MB
		.394		*	*	*	*	*	.433	.622	.472		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.02	CoroCut MB
		.394		*	*	*	*	*	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.5	0.02	CoroCut MB
		.394		*	*	*	*	*	.433	.622	.453		CoroCut MB

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J



D2



B110



B122



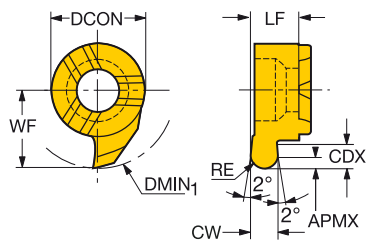
J19



J9



# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для профильной обработки



## CoroCut MB - размер 07

CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R080-04-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R120-06-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R180-09-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R200-10-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

## CoroCut MB - размер 09

CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	09	1.8	14.0	0.3	MB-09R080-04-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.071	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R120-06-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R180-09-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R220-11-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB

## CoroCut MB - размер 11

CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	APMX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R300-15-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R318-16-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R400-20-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



B122



J19



J9



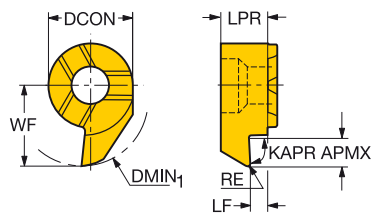
A

# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для обратного растачивания


CoroCut MB - размер 07

RUS

B



C

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	APMX	RMPX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LPR	LF	WF	
	07	10.0	2.0	27°	MB-07B030-02-10R/L	*	*	*	*	*	7	4.0	1.3	5.8	CoroCut MB
		.394	.079	27°		*	*	*	*	*	.276	.156	.051	.228	CoroCut MB
	07	11.0	2.6	27°	MB-07B030-02-11R/L	*	*	*	*	*	7	4.0	1.3	6.8	CoroCut MB
		.433	.102	27°		*	*	*	*	*	.276	.157	.051	.268	CoroCut MB

D

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

F

G

H

I

J



D2



B110



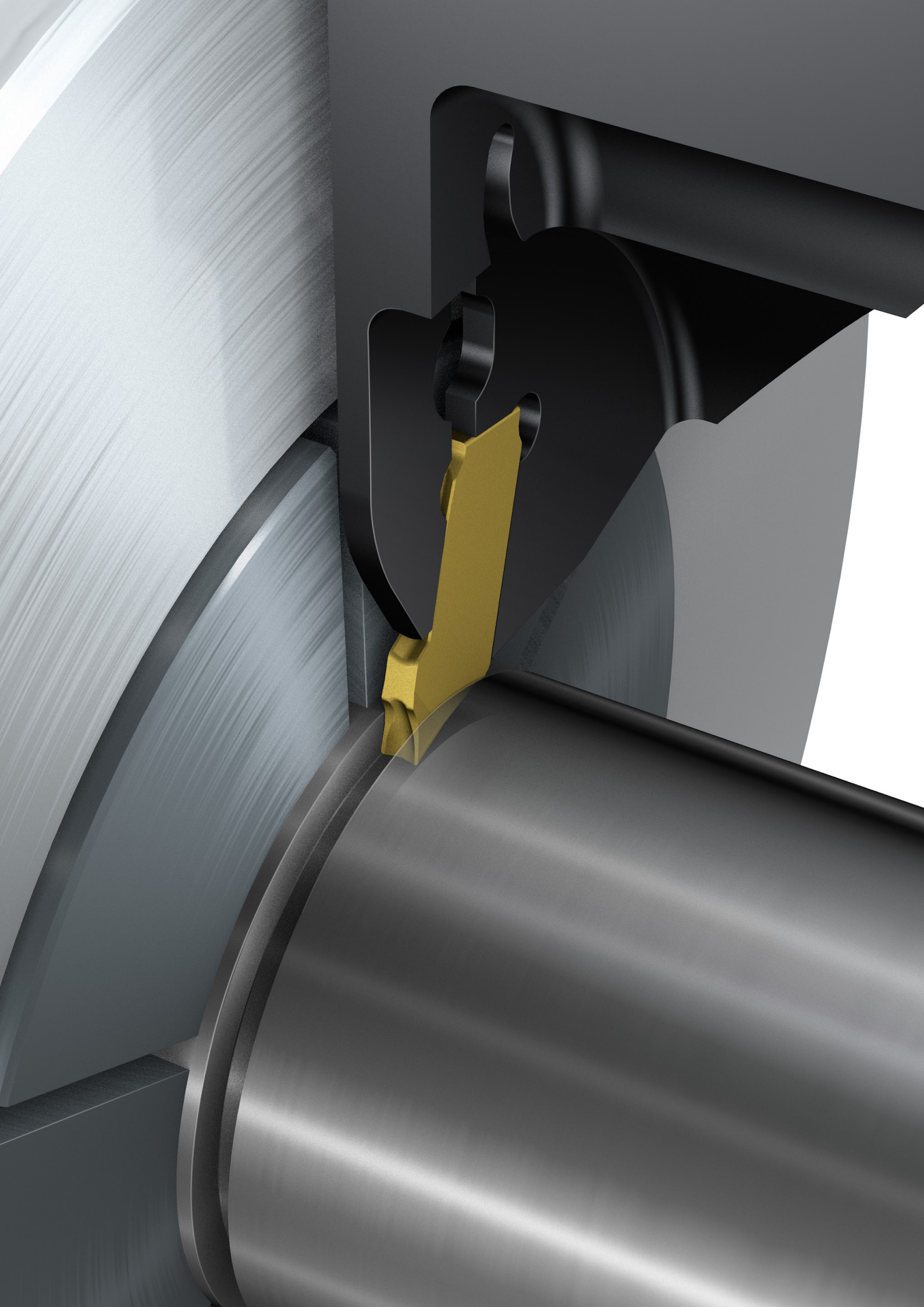
B122



J19



J9



# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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 $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. $\leq 5\%$ ) Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	150-100	220-85	215-80
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. $> 5\%$ ) Отожженная	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	80-55	205-75	195-75
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов $\leq 5\%$ )	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов $> 5\%$ )	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	N/мм <sup>2</sup>	НВ	CT525	GC1105	GC1005
					$f_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
					0.05-0.5      0.05-0.5      0.05-0.5		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	195-135	235-110	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	185-85	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	200-90	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	1800	180	190-130	265-125	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	185-90	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	200-95	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	2000	230	115-90	225-105	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	2450	260	90-70	185-90	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	2250	260	80-60	-	-

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	- -



# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код CMC	Цветные металлы	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	N/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Алюминиевые сплавы</b> 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	<b>Алюминиевые сплавы</b> 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	<b>Алюминиевые сплавы</b> 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	<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	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 CMC	Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	N/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>На основе железа</b> 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	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	<b>На основе никеля</b> 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	<b>На основе кобальта</b> 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	<b>Сплавы на основе титана</b> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1300 1400 1400	$R_m^{1)}$ 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости	N/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1	<b>Закалённая сталь</b> Закалённая и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	<b>После закалки и отпуска</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

RUS

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J

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 >>>>									

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC3115	GC4325
					$v_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная	249,500	180	670-475	950-440	920-415
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	600-400	880-335	860-320
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	485-320	710-270	700-255
P3.5.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная	282,000	200	425-320	840-375	830-345
P3.5.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,000	325	260-180	670-245	640-235
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	225,000	180	490-330	570-235	540-230
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	440-280	650-290	620-280
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	375-230	520-245	425-315
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC1105	GC1005
					$v_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	262,000	200	640-440	770-360	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	450-310	610-280	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	485-330	660-295	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	259,000	180	620-430	870-410	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	370-255	610-295	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	420-290	660-315	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	295-225	610-295	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	260-200	-	-



ПРОЧНОСТЬ >>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
ПРОЧНОСТЬ >>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
					.002-.020		
					.006-.031		
					.002-.020		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	58,000 94,500	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	87,000 101,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	101,500 101,500	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)	1500 (1900-190) 980 (1250-125)
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	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	Код СМС	Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
					.002-.012		
					.002-.012		
					.002-.012		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>На основе железа</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	348,000 359,000	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	<b>На основе никеля</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	383,000 420,500	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	<b>На основе кобальта</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	391,500 432,000 450,500	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
Титан S4.1.Z.UT	23.1	<b>Технически чистый</b> (99.5% Ti)	188,500	Rm <sup>1)</sup> 400	-	-	-
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	<b>Сплавы на основе титана</b> $\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203,000 203,000	950 1050	- -	- -	- -
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
					.002-.004		
					.002-.004		
					.002-.004		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
H1.3.Z.HA H2.0.C.UT	04.1 10.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная <b>После закалки и отпуска</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	625,500 326,500	60 HRC 400	420-400 650-640	355-320 360-325	475-450 -

1) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.

RUS

A

B

C

D

E

F

G

H

I

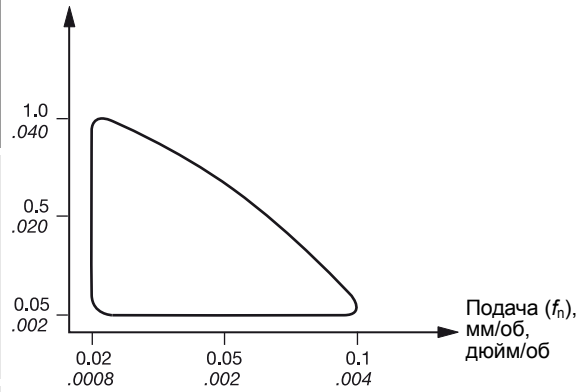
J

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
.002-.031	002-.031	.002-.031							
4900 (6150-610)	4900 (6150-610)	4900 (6150-610)							
4900 (6150-610)	4900 (6150-610)	4900 (6150-610)							
4900 (6150-610)	4900 (6150-610)	4900 (6150-610)							
4900 (6150-610)	4900 (6150-610)	4900 (6150-610)							
1300 (1650-165)	1300 (1650-165)	1300 (1650-165)							
820 (1050-105)	820 (1050-105)	820 (1050-105)							
1150 (1450-145)	1150 (1450-145)	1150 (1450-145)							
1300 (1650-165)	1300 (1650-165)	1300 (1650-165)							
820 (1050-105)	820 (1050-105)	820 (1050-105)							
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-
ПРОЧНОСТЬ >>>>									

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

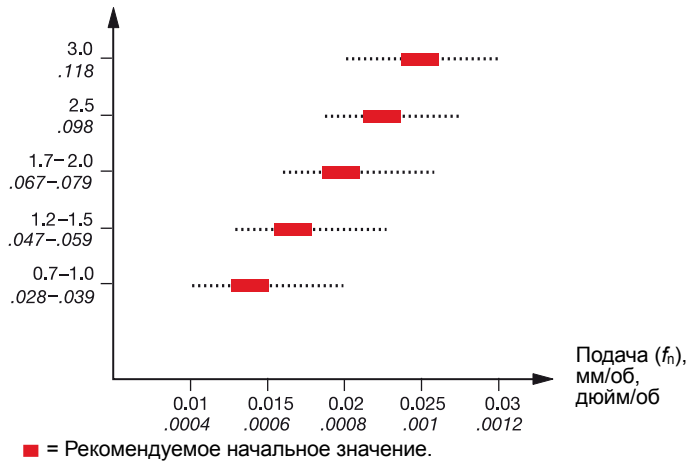
## Точение

Размер пластины 07  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



## Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	$a_p$ , мм	$a_p$ , дюйм	пар
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10	
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

Резьба	Пластины	$a_p$ , мм	$a_p$ , дюйм	пар
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

$a_p$  = общая глубина врезания  
 $пар$  = число проходов

## Рекомендуемые скорости резания

Скорость резания ( $v_c$ ), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
	60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)
Сплав CB7015	<b>H</b>			
	60-200 (195-655)			

# Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

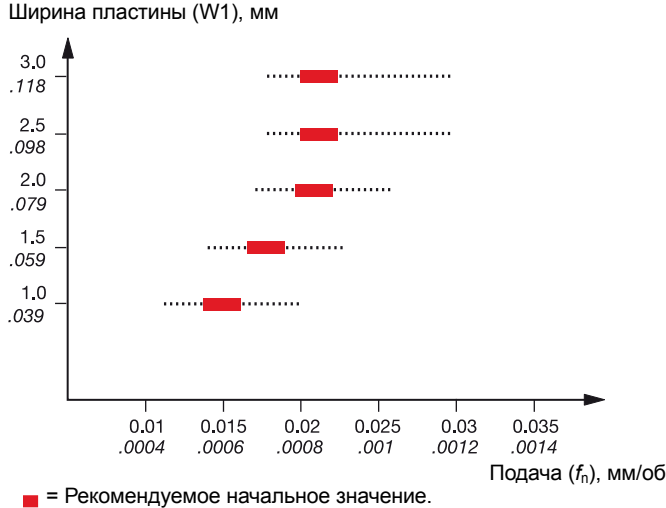
## Вставки для точения

Размер пластины	Размеры, мм, дюйм				Область применения:							
	WB мм	WB дюйм	RE мм	RE дюйм	Обычное точение/Обратное растачивание				Рекомендуемая подача			
					Рек. глубина резания		$f_n$		Рек. глубина резания		$f_n$	
$d_{m4}$				$a_p$ , мм	Min – Max	$a_p$ , дюйм	Min – Max	мм/об	Min – Max	дюйм/об	Min – Max	
04	0.18	.007	–	–	0.05	(0.01 – 0.08)	.0020	(.0004 – .0031)	0.007	(0.050 – 0.015)	.00028	(.00020 – .00059)
04	0.28	.011	–	–	0.06	(0.01 – 0.10)	.0024	(.0004 – .0041)	0.010	(0.050 – 0.014)	.00039	(.00020 – .00059)
04	0.38	.015	–	–	0.08	(0.01 – 0.15)	.0031	(.0004 – .0059)	0.012	(0.008 – 0.017)	.00047	(.00032 – .00067)
04	0.46	.018	–	–	0.09	(0.01 – 0.20)	.0035	(.0004 – .0071)	0.015	(0.010 – 0.020)	.00059	(.00039 – .00079)
04	0.56	.022	–	–	0.12	(0.01 – 0.22)	.0047	(.0004 – .0087)	0.018	(0.010 – 0.025)	.00071	(.00039 – .00098)
04	0.63	.025	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 – 0.30)	.0059	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 – 0.30)	.0059	(.0039 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	0.74	.029	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 – 0.30)	.0071	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 – 0.30)	.0071	(.0004 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 – 0.40)	.0079	(.0020 – .0158)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 – 0.40)	.0079	(.0039 – .0158)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.51)	.0098	(.0020 – .0200)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 – 0.51)	.0098	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.60)	.0098	(.0020 – .0236)	0.030	(0.020 – 0.040)	.00118	(.00079 – .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 – 0.70)	.0157	(.0079 – .0276)	0.045	(0.020 – 0.080)	.00177	(.00079 – .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 – 0.80)	.0197	(.0079 – .0315)	0.050	(0.030 – 0.080)	.00197	(.00118 – .00315)

При работе пластинами из СВ7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

### Обработка радиальных и торцевых канавок

#### Ширина пластины (W1), мм



### Рекомендуемые скорости резания

#### Скорость резания (Vc), м/мин

Сплав	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав СВ7015	60-200			

### Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

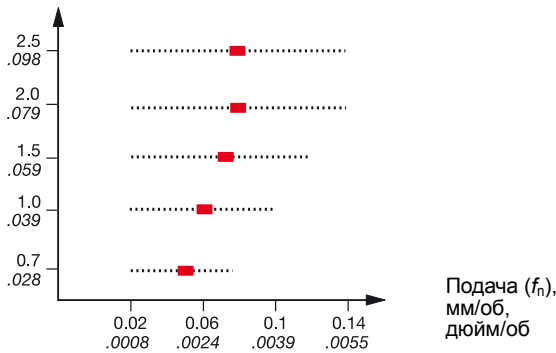
Резьба	Шаг		$a_p$ , мм	$a_p$ , дюйм	пар
	мм	TPI			
Метрическая 60° (MM)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
	2.00		1.08	.0425	18
UN 60°		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
		18	0.76	.0299	12
Whitworth 55° (WH)		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
		20	0.82	.0323	14
NPT 60° (NT)		19	0.87	.0343	14
		27	0.71	.0280	12
ISO Трапецеидальная 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

$a_p$  = общая глубина врезания  
пар = число проходов

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

## Отрезка

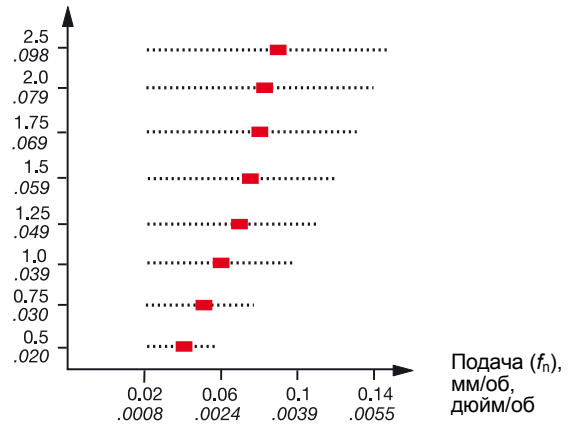
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

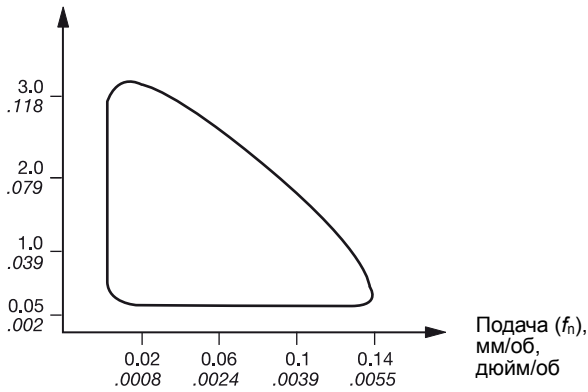
## Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



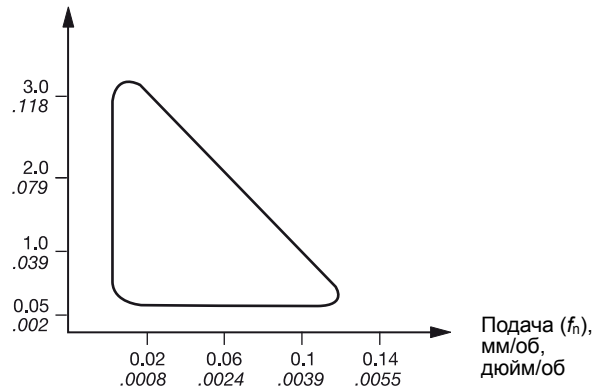
## Точение

Глубина резания (ap), мм, дюйм



## Обратное точение

Глубина резания (ap), мм, дюйм



## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	ap, мм	ap, дюйм	пар
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Типы резьб:

- ISO метрическая 60°
- UN 60°
- NPT

ap = общая глубина врезания  
пар = число проходов

UN 60°

Шаг, TPI	ap, мм	ap, дюйм	пар
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

## Рекомендуемые скорости резания

Скорость резания (vc), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025/1105



60-200  
(195-655)

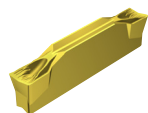
60-180  
(195-590)

90-400  
(295-1310)

20-50  
(65-165)

# CoroCut® 1-2

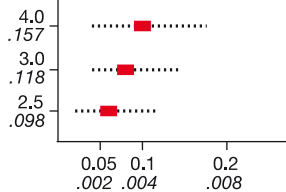
## Отрезка



**123-CF**  
Wiper TECHNOLOGY

Малые подачи

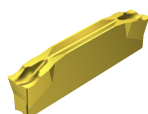
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм,  
дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Геометрия для работы с низкой подачей**  
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.

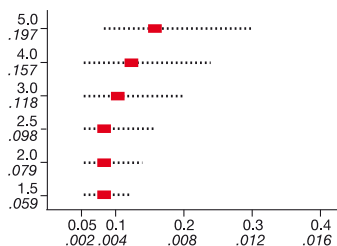
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.



**123-CM**

Средние подачи

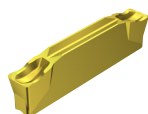
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм,  
дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Первый выбор, универсальная геометрия**

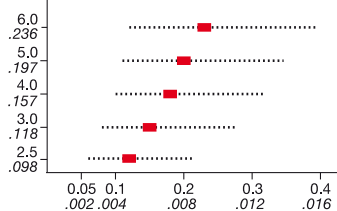
Первый выбор для отрезки любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.



**123-CR**

Большие подачи

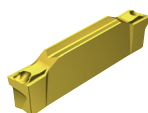
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм,  
дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Черновая обработка**

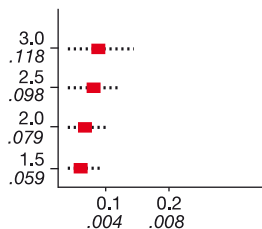
Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания. Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания. Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок. Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



**123-CS**

Низкие подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм,  
дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Обработка без бобышек и заусенцев.**

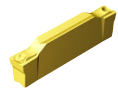
Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° и 15°. Рекомендуется для обработки мелких деталей. Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

# CoroCut® 1-2

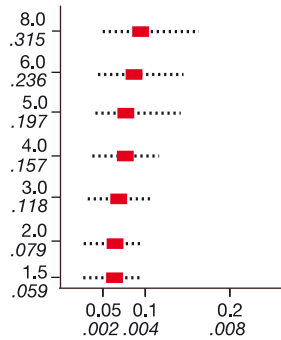
## Обработка канавок



123-GF

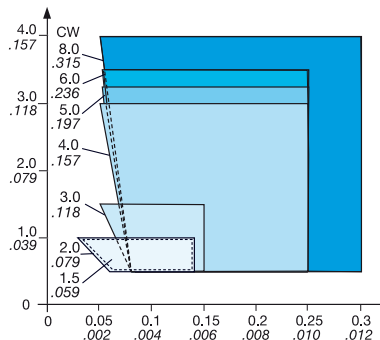
Малые подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Осевая подача**  
Глубина резания (ap), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Для высокоточных канавок**

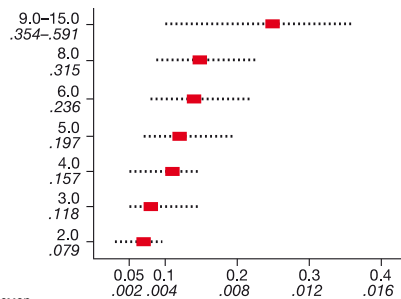
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам. Широкий ассортимент пластин различной ширины. Возможно продольное точение. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut. Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными шириной и радиусом при вершине.



123-GM

Средние подачи

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Обработка канавок в любых материалах.**

Отличное формирование стружки. Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

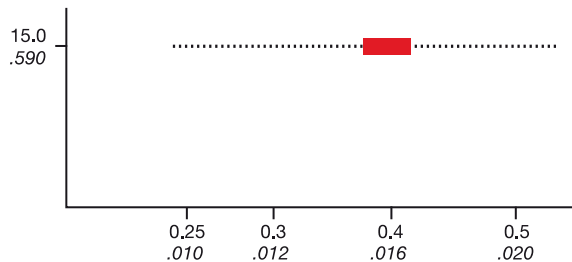
М Посадочный размер

CW, мм (дюйм)  
9-11 (.354-.433)



123-GR

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литейной коркой. Хороший выбор для расширения канавок.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

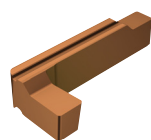


# CoroCut® 1-2

## Обработка канавок

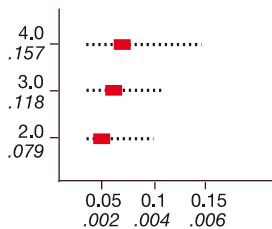
Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов.

Острая шлифованная по периферии режущая кромка.

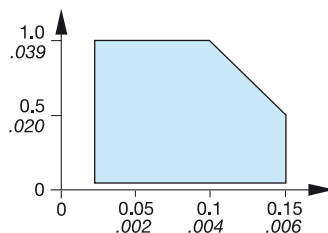


123-GS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



**Осевая подача**  
Глубина резания (ap), мм, дюйм



Малые подачи

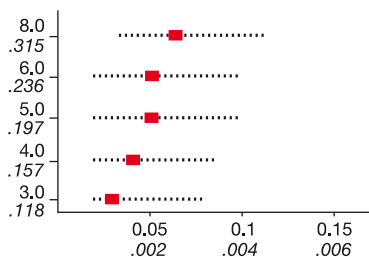
Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Подача (fn), мм/об, дюйм/об.



123-S

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Со вставкой из кубического нитрида бора

Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости и жаропрочных сплавах**

Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.

Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

## Профильная обработка

**Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов**

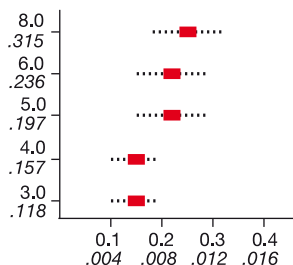
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.

Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-RM

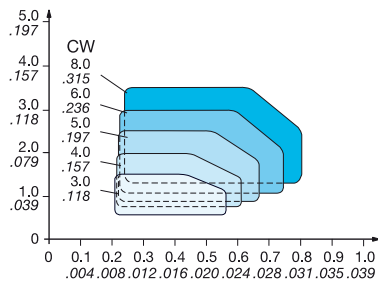
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Средние подачи

Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Осевая подача**  
Глубина резания (ap), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

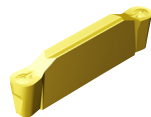
**Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов**

Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.

Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания.

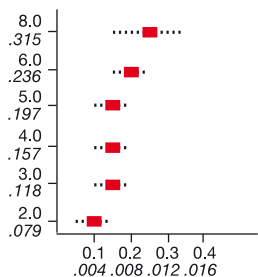
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.



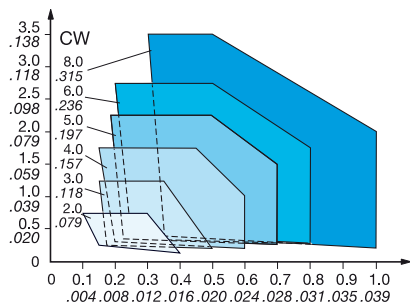
123-RO

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

**Осевая подача**  
Глубина резания (ap), мм, дюйм



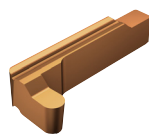
Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

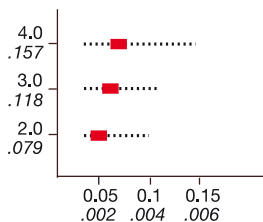
# CoroCut® 1-2

## Профильная обработка



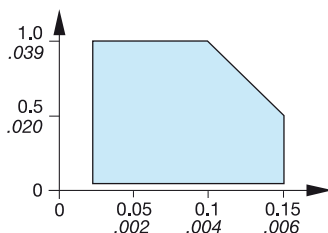
123-RS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



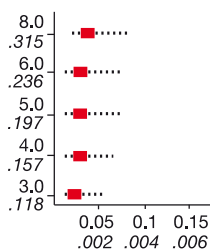
Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/об.

Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной обрабатываемой стружки. Острая шлифованная по периферии режущая кромка.



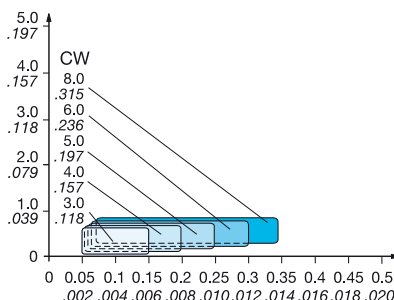
123-RE

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/об.

**Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов**

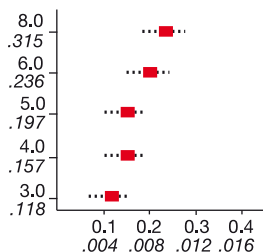
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и качество обрабатываемой поверхности. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Со вставкой из кубического нитрида бора



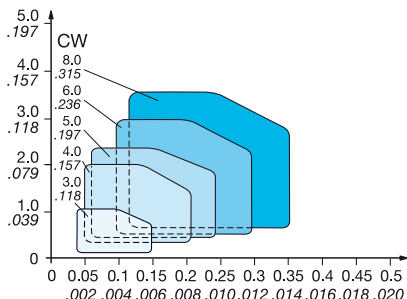
123-RS

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), дюйм/об.

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), дюйм



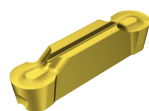
Подача ( $f_n$ ), дюйм/об.

**Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.**

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и качество обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

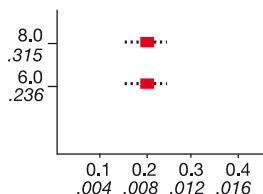
Со вставкой из поликристаллического алмаза

## Профильная обработка алюминия



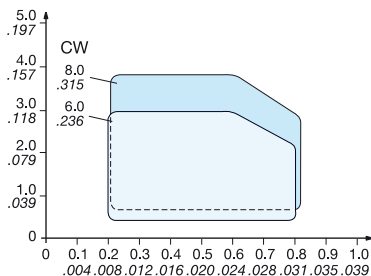
123-AM

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/

**Осевая подача**  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об, дюйм/об.

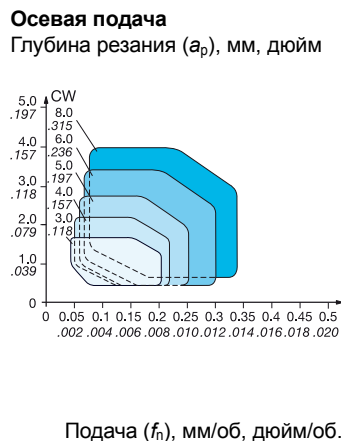
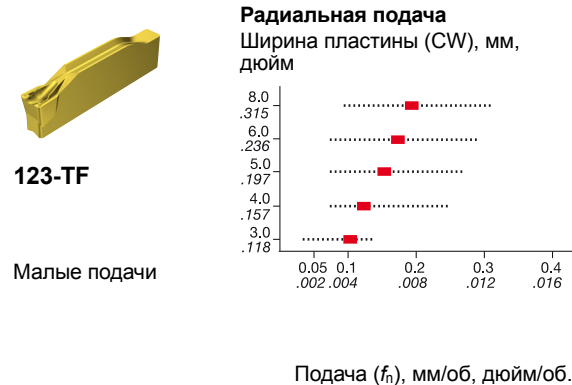
**Первый выбор для профильной обработки цветных металлов.**

Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

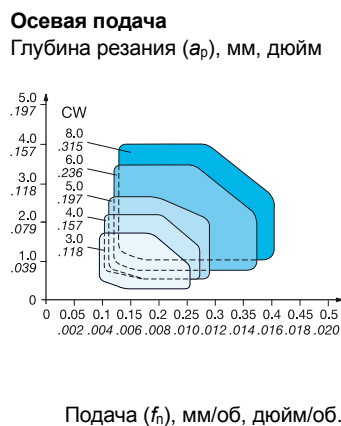
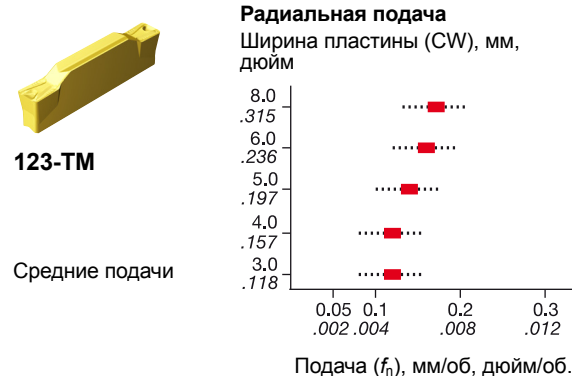
■ = Рекомендуемое начальное значение.  
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

# CoroCut® 1-2

## Точение и обработка в разгонку с врезанием



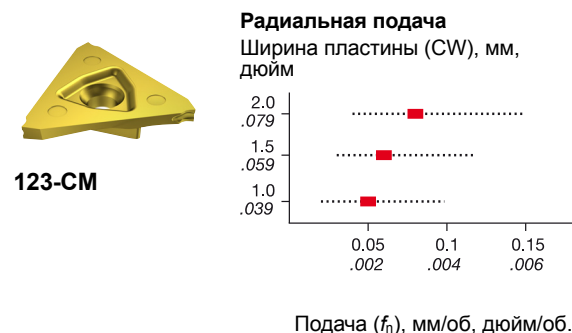
Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей сталей.  
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.  
Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.  
Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.  
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.  
Первый выбор для обработки торцевых канавок.



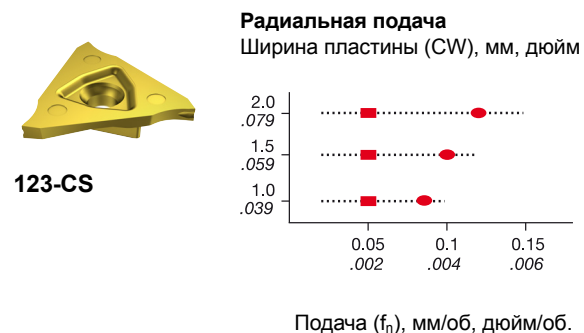
**Обычное точение**  
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.  
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

## Пластины CoroCut® 3

### Отрезка деталей небольшого диаметра



**Первый выбор для неглубокой отрезки**  
Первый выбор для большинства материалов  
Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия  
Рекомендуемые скорости резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин)

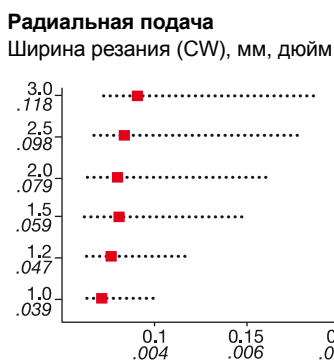


**Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях**  
Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию  
Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома  
Пластины применяются для обработки цветных металлов и сплавов в нормальном диапазоне скоростей резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин)  
Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения.

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания  
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных  
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В102

# CoroCut® QD

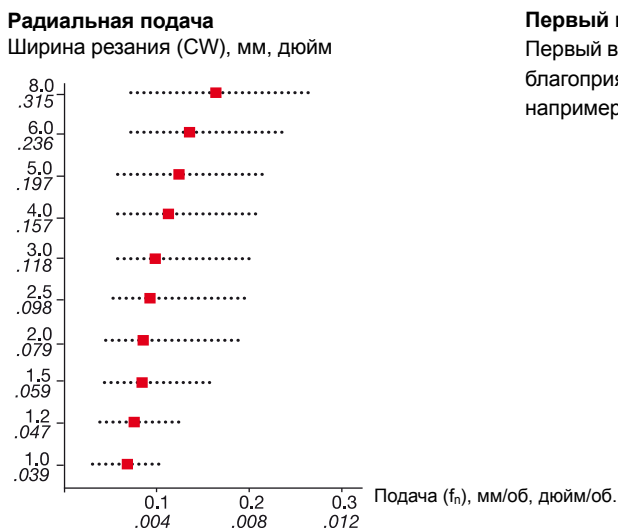
## QD-N...-CF



### 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.

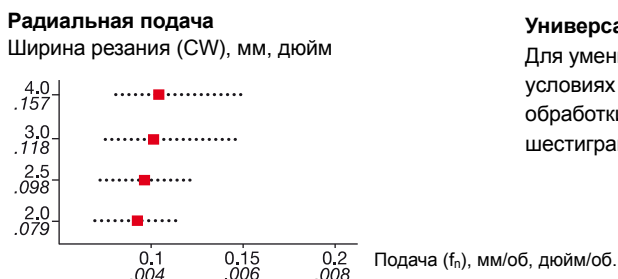
## QD-N...-CM



### Первый выбор, универсальная геометрия

Первый выбор для отрезки любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

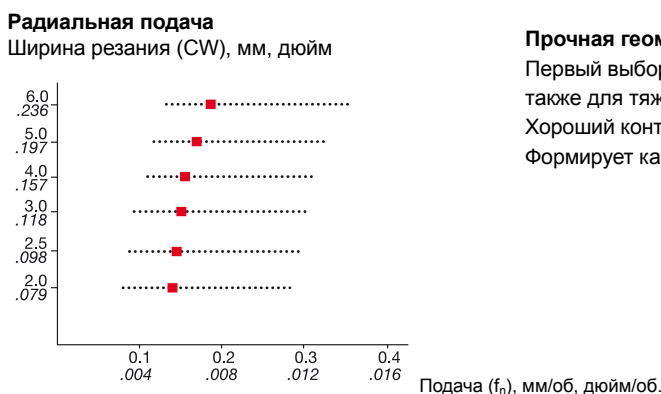
## QD-R/L...-CM



### 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



### 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.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

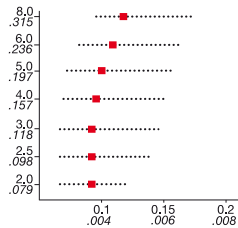
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

## CoroCut® QD

## QD-N...-CL

## Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм, дюйм

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

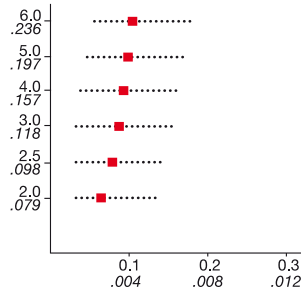
## Геометрия для обработки длинностружечных материалов

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, дюйм

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

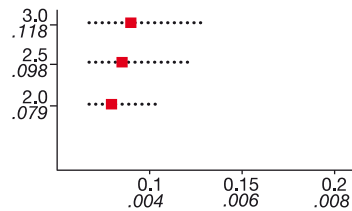
## Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

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, дюйм

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

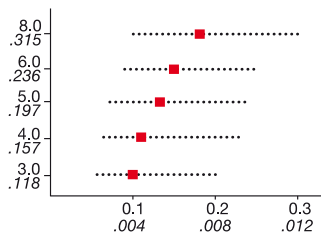
## Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

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.

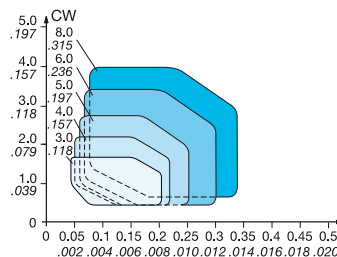
## QD-N...-TF

## Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм, дюйм

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

## Осевая подача

Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюймПодача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

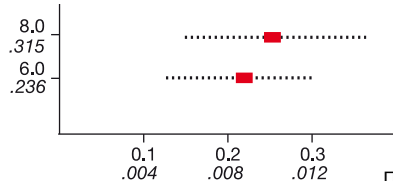
## Геометрия первого выбора для точения широких канавок

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, дюйм

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

## Обработка канавок в любых материалах.

Отличное формирование стружки.  
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

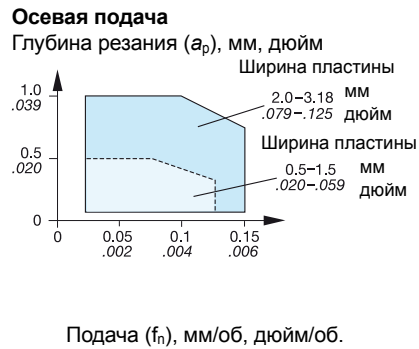
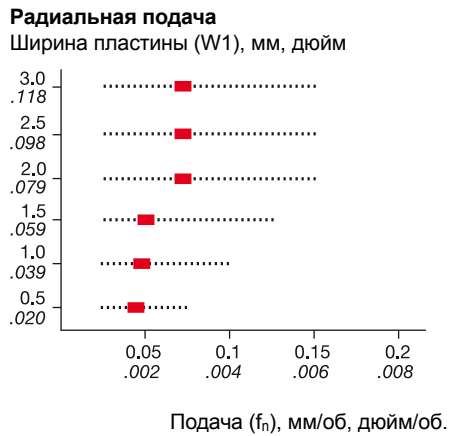
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102

# CoroCut® 3

## Обработка канавок



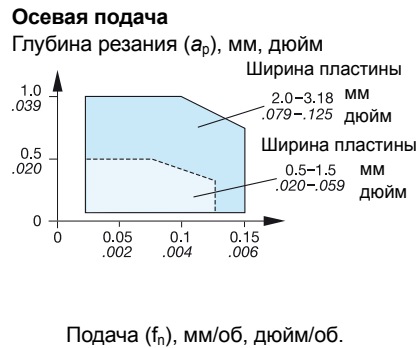
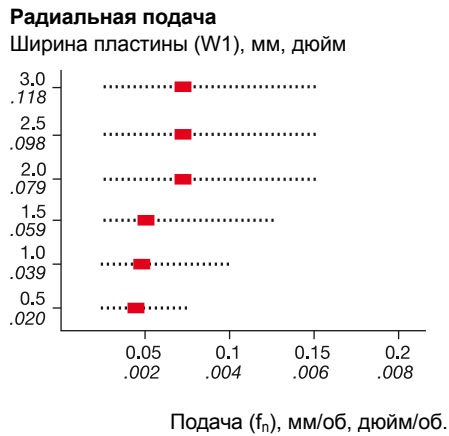
123-GS



## Профильная обработка



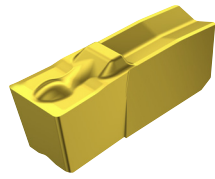
123-RS



■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания  
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных  
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В102

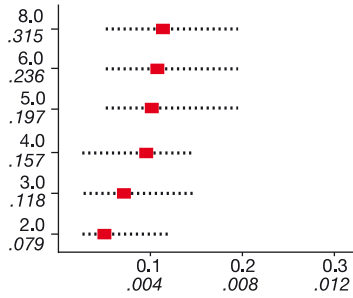
# T-Max Q-Cut®

## Обработка внутренних канавок



151.3-4G

**Радиальная подача**  
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Малые подачи

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

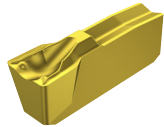
**Внимание:**

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.**

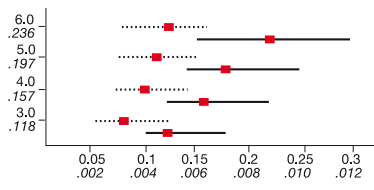
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов. Острая режущая кромка.

## Обработка торцевых канавок



151.3-7G

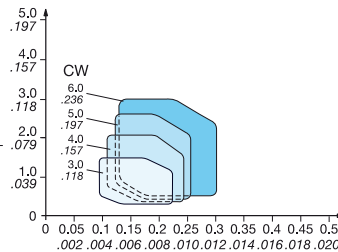
**Радиальная подача**  
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Средние подачи

Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Осевая подача**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/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.

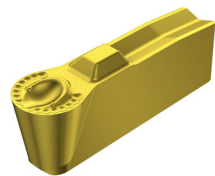
**Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.**

Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.

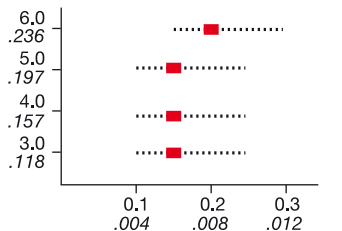
..... = Ориентировочная осевая подача при врезании, дюйм/об  
 ————— = Ориентировочная осевая подача при расширении канавки, дюйм/об

**Радиальная подача**

Ширина пластины (W1), мм, дюйм



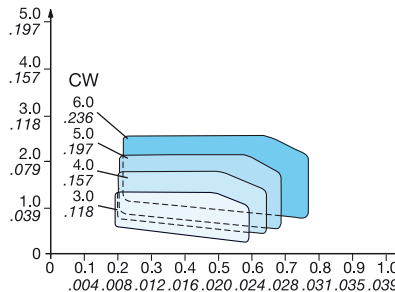
151.3-7P



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Осевая подача**

Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Для контурной обработки сложных торцевых канавок.**

Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B102



# 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)

Твердый 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 съема металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.



**GC1135 (HC)** – P25 (P10-P45)

Твердый 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)

Твердый 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.



**GC1115 (HC)** – P15 (P05-P25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для обработки с низкой подачей или средней скоростью резания.

## Дополнительные марки сплавов



**GC1105 (HC)** - P15 (P05-P25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется только для мелкогабаритной обработки. Для использования в качестве дополнительного сплава. При низкой подаче или средней скорости резания



**GC1145 (HC)** - P45 (P25-P50)

Твердый 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)

Твердый сплав с покрытием PVD - универсальный сплав для мелкогабаритной обработки. Этот сплав очень хорошо обрабатывает низкоуглеродистую сталь и прочие вязкие материалы. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.



**GC1115 (HC)** – P15 (P05-P25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для обработки с низкой подачей или средней скоростью резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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)

Твердый 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)

Твердый 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)

Твердый 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)

Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надежность кромок. Для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.



**GC1105 (HC)** - M15 (M05 - M20)

Твердый 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.

## Дополнительные марки сплавов



**H13A (HW)** – M15 (M10-M30)

Твёрдый сплав без покрытия с хорошей прочностью и стойкостью к абразивному износу, подходящий для обработки канавок.



**GC1025 (HC)** - M25 (M15-M35)

Твердый сплав с покрытием PVD с превосходным сочетанием высокой износостойкости и хорошей надежности кромки. Для обработки канавок и отрезки при мелкоразмерной обработке. Средние и низкие скорости резания.



**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет высокую красностойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с хорошей надежностью режущей кромки. Это гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую работоспособность кромок. Для профильной обработки и обработки канавок.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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

**К** 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 надежности 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 надежностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.



**GC1135 (HC)** – K20 (K10-K30)

Твердый 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.

## 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:

#### Твердые сплавы:

- HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
- HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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

N

## Цветные металлы

### Основные марки сплавов



#### GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.



#### H13A (HW) – N20 (N10-N30)

Твердый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.



#### H10 (HW) – N10 (N05-N15)

Твердый сплав без покрытия с хорошей остротой кромок. Рекомендуется для прерывистого резания.



#### CD10 (DP) – N01 (N01-N15)

Поликристаллический искусственный алмаз (PCD), рекомендуется для профильной 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:

#### Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### 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

## Жаропрочные сплавы

### Основные марки сплавов



**GC1105 (HC)** - S15 (S10-S20)

Твердый сплав с покрытием PVD с высокой твердостью 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)

Твердый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надежности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания



**S05F (HC)** – S10 (S05-S15)

Твердый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.



**GC1125 (HC)** - S25 (S15-S35)

Твердый 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)

Твердый 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 твердостью и превосходной надежностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.



**GC1135 (HC)** – S25 (S10-S35)

Твердый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.



**GC2135 (HC)** – S30 (S20-S40)

Твердый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание.



**H10 (HW)** – S15 (S10-S20)

Непокрытый твердый сплав с высокой остротой режущей кромки. Рекомендуется для чистовой обработки титана.



**GC1025 (HC)** – S25 (S15-S35)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкогабаритной обработки. Для использования на низких скоростях резания.

**Буквенное обозначение инструментальных материалов:**

**Твердые сплавы:**

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

**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

## Н Материалы высокой твердости

### Основные марки сплавов



#### CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки черных металлов высокой твердости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.



#### CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для закаленных черных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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 отрезки и обработки канавок

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Сталь	01	C8		▲
	10	C7	GC 4325	
	20		GC 1125	GC 1135
	30	C6	GC 2135	GC 3115
	40			GC 4225
	50	C5		GC 1025
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-	GC 1105	CT 525
	20	-	GC 1125	H13A
	30	-	GC 1135	GC 1115
	40	-	GC 1145	GC 2135
				GC 1025
<b>K</b> Чугун	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115	
	20	C2	GC 4325	GC 3020
	30	C1	GC 1125	GC 4225
	40			H13A
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4	CD10	▲
	10	C3	H10	
	20	C2	H13A	GC 1105
	30	C1	GC 1125	GC 1115
				GC 1025
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	10	-	S05F	▲
	20	-	GC 1105	
	30	-	GC 1145	H13A
	40	-	GC 1125	GC 1115
				GC 1025
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 7025	
	30	C1		

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов

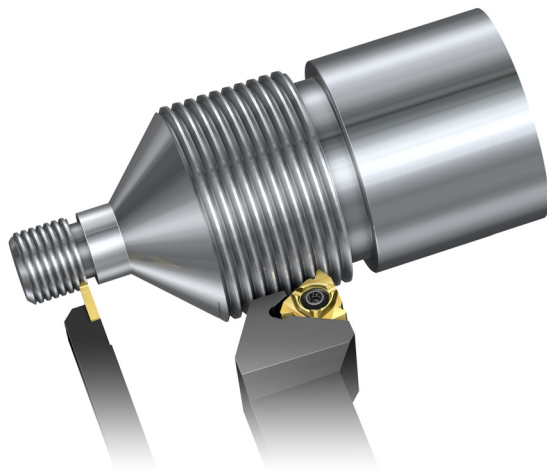
# Точение резьбы

## Обработка наружных канавок

### CoroCut® XS

Типы резьбы: M, UN, WH, NT и V-профиль 60°

Диаметр: 1–8 мм



### CoroThread® 266

Однозубые и многозубые пластины

Диаметр: 8–40 мм

Типы резьбы: M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA, V-профиль 60° и 55°



## Обработка внутренних канавок

### CoroTurn® XS

Шаг: 0,5–3 мм (32–16 ниток/дюйм)

Min диаметр отверстия: 4 мм

Типы резьбы: M, UN, WH, NT, TR и V-профиль 60°



### T-Max® U-Lock

Шаг: 0,5–2 мм (12–32 ниток/дюйм)

Min диаметр отверстия: 12 мм

Типы резьбы: M, UN, WH, NT, V-профиль 60° и 55°

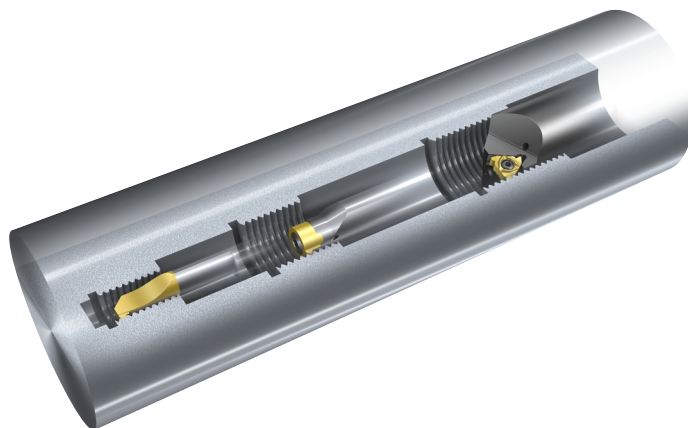


### CoroCut® MB

Шаг: 0,5–3 мм (32–8 ниток/дюйм)

Min диаметр отверстия: 10 мм

Типы резьбы: M, UN, NPT, TR, AC, SA





**CoroThread® 266**

C6

Пластины  
Инструмент для наружной обработки

C7-C29  
C42-C58

**T-Max® U-Lock**

C30

Пластины  
Инструмент для внутренней обработки

C31-C36  
C59-C60

**CoroCut® XS**

C37

Пластины  
Инструмент для наружной обработки

C38-C41  
B52-B71

**CoroTurn® XS**

C61

Режущие инструменты  
Адаптеры

C63-C64  
D2

**CoroCut® MB**

C62


Режущие инструменты  
Адаптеры

C66  
D2

## Обзор инструмента

Инструмент для наружной обработки

		CoroThread® 266		
		Державки QS™-HP	Державки QS™	Призматические державки
				
CZC <sub>MS</sub>				
Метрич.	10 x 10		C42	C43
	12 x 12	C44	C45	C46
	16 x 16	C47	C48	C49
Дюйм.	3/8 x 3/8		C50	C51
	1/2 x 1/2	C52	C53	C54
	5/8 x 5/8	C55		C56
	3/4 x 3/4			C57

		CoroThread® 266	
		Резцовые головки CoroTurn® SL	
			
CZC <sub>MS</sub>			
Метрич.	20	C58	
	25	C58	

Инструмент для внутренней обработки

		T-Max® U-Lock	
		Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с 3 лысками
		Твердосплавные расточные оправки	
			
CZC <sub>MS</sub>			
Метрич.	10	C59	
	12	C59	
	16		C59
Дюйм.	3/8	C60	
	1/2	C60	
	5/8		C60

Режущие инструменты

		CoroTurn® XS	CoroCut® MB
		Твердосплавные инструменты	Твердосплавные пластины с торцевым креплением
			
CZC <sub>MS</sub>			
Метрич.	4	C63	
	5	C63	
	6	C64	
	7	C64	C66

# Пластины

## 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		C7	C8	C8						
T-Max U-Lock®	C31		C32		C33		C34		C35	
CoroCut® XS		C38				C39		C40		
CoroTurn® XS	C63-C64				C63-C64		C63-C64		C63-C64	
CoroCut® MB	C67				C66		C67		C66	
	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-C19		C20		C21		C22		C23
T-Max U-Lock®	C36									
CoroCut® XS		C41								
CoroTurn® XS	C64-C64									
CoroCut® MB	C68									
	UNJ 60° Полный профиль		Трапециевидная 30° по ISO с фасками по вершинам.		ACME 29° с фасками по вершинам.		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.		API Круглая 60° Полный профиль.	
	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 B1.20.3-1976  Класс точности 2G		ANSI B1.20.3-1976  Класс точности 2G		API спец.5B	
CoroThread® 266		C24		C25		C26		C27		C28
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C64-C65							
CoroCut® MB					C66		C67			

# CoroThread® 266

## Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб

### Высокопроизводительное резьбонарезание

Если говорить о точении резьбы, то система CoroThread® 266 предлагает решение для обработки любой детали. Режущие пластины с тремя кромками охватывают почти все профили резьбы, а их превосходная стабильность обеспечивает высокое качество резьбовой поверхности с возможностью повышения режимов резания.

### Область применения

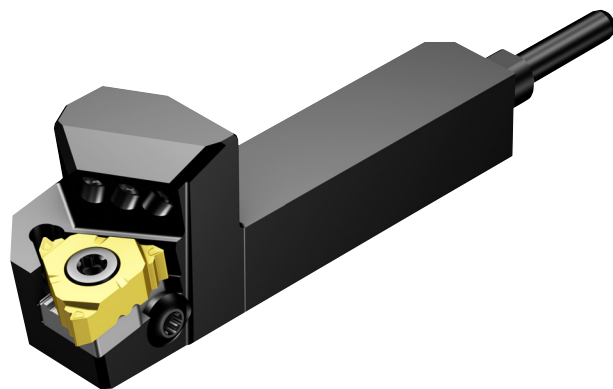
- Обработка наружной резьбы

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

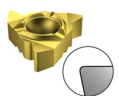
- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный 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 индексация кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины



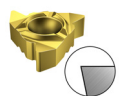
[www.sandvik.coromant.com/corothread266](http://www.sandvik.coromant.com/corothread266)

### Пластины

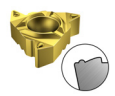
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная  
А-геометрия



Острая  
F-геометрия



Со стружколомом  
С-геометрия

### Инструменты

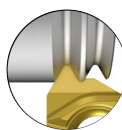
- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



### Три типа резьбовых пластин

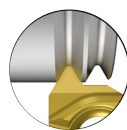
#### Полный профиль

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.



C7



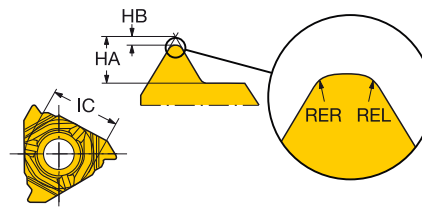
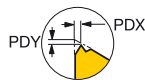
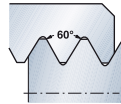
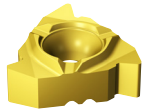
C4



J9

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°



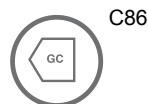
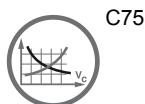
## Наружная правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
							P	M	K	N	S	H	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY					
16 3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	7015	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

## Наружная левая резьба

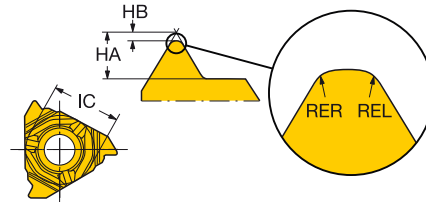
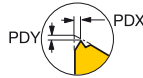
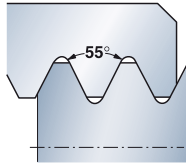
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
							P	M	K	N	S	H	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY					
16 3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 55°



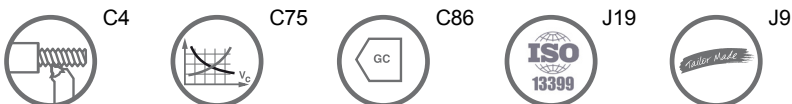
## Наружная правая резьба

D	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																				
					P	M	K	N	S	H	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY									
16	3/8	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	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

## Наружная левая резьба

F	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
					P	M	K	N	S	H	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY					
16	3/8	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					
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

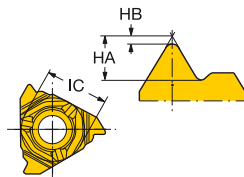
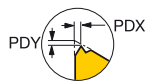
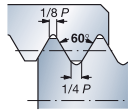
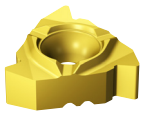


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

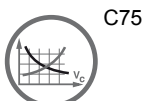
STDNO  
TCTR

ISO 965-1998  
6



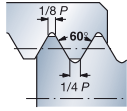
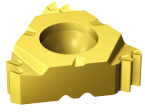
## Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						HA	HB	PDX	PDY					
				P	M	K	N	S	H									
				1125	1135	1125	1135	1125	1135					1125	1135	1125	1135	
16	3/8	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020													.0146	.0032	.020	.052
	0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.030													.0220	.0043	.020	.052
	0.80	1	266RG-16MM01F080E		★		★		★		★		☆	☆	0.60	0.11	0.60	1.32
		.031													.0236	.0043	.024	.052
	1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039													.0295	.0059	.031	.052
	1.00	1	266RG-16MM01C100M	★		★		★		★		☆			0.75	0.15	0.80	1.32
		.039													.0295	.0059	.031	.052
	1.00	1	266RG-16MM01F100E		★		★		★		★		☆		0.75	0.15	0.80	1.32
		.039													.0295	.0059	.031	.052
	1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049													.0366	.0075	.031	.052
	1.25	1	266RG-16MM01C125M	★		★		★		★		☆			0.93	0.19	0.80	1.32
		.049													.0366	.0075	.031	.052
	1.25	1	266RG-16MM01F125E		★		★		★		★		☆		0.93	0.19	0.80	1.32
		.049													.0366	.0075	.031	.052
	1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059													.0441	.0087	.039	.052
	1.50	1	266RG-16MM01C150M	★		★		★		★		☆			1.12	0.22	1.00	1.33
		.059													.0441	.0087	.039	.052
	1.50	1	266RG-16MM01F150E		★		★		★		★		☆		1.12	0.22	1.00	1.32
		.059													.0441	.0087	.039	.052
	1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069													.0516	.0098	.047	.052
	1.75	1	266RG-16MM01C175M	★		★		★		★		☆			1.31	0.25	1.20	1.33
		.069													.0516	.0098	.047	.052
	1.75	1	266RG-16MM01F175E		★		★		★		★		☆		1.31	0.25	1.20	1.32
		.069													.0516	.0098	.047	.052
	2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079													.0591	.0114	.055	.052
	2.00	1	266RG-16MM01C200M	★		★		★		★		☆			1.50	0.29	1.40	1.33
		.079													.0591	.0114	.055	.052
	2.00	1	266RG-16MM01F200E		★		★		★		★		☆		1.50	0.29	1.40	1.32
		.079													.0591	.0114	.055	.052
	2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098													.0736	.0142	.055	.052
	2.50	1	266RG-16MM01C250M	★		★		★		★		☆			1.87	0.36	1.40	1.33
		.098													.0736	.0142	.055	.052
	2.50	1	266RG-16MM01F250E		★		★		★		★		☆		1.87	0.36	1.40	1.32
		.098													.0736	.0142	.055	.052
	3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118													.0886	.0165	.071	.052
	3.00	1	266RG-16MM01C300M	★		★		★		★		☆			2.25	0.42	1.80	1.33
		.118													.0886	.0165	.071	.052
	3.00	1	266RG-16MM01F300E		★		★		★		★		☆		2.25	0.42	1.80	1.32
		.118													.0886	.0165	.071	.052

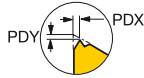


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

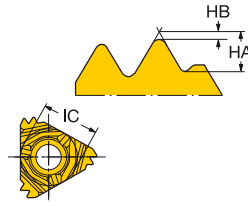
Метрическая 60°, полный профиль



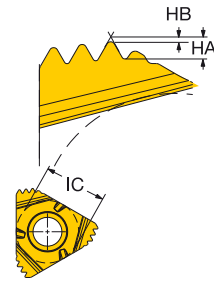
STDNO  
TCTR



ISO 965-1998  
6



ISO 965-1998  
6



## Наружная правая резьба - многозубая пластина

TP	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм													
			P		M		K		N		S		HA	HB	PDX	PDY
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135				
16	3/8	1.00	3	266RG-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	2.50	1.62	
		.039			*	*	*	*	*	*	*	.0295	.0059	.098	.064	
	1.25	2	266RG-16MM02A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	2.25	1.41	
		.049			*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.089	.056	
	1.50	2	266RG-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	2.20	1.42	
		.059			*	*	*	*	*	*	*	.0441	.0087	.087	.056	
	1.75	2	266RG-16MM02A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	1.90	1.33	
		.069			*	*	*	*	*	*	*	.0366	.0075	.075	.052	
	2.00	2	266RG-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	2.90	1.91	
		.079			*	*	*	*	*	*	*	.0591	.0114	.114	.075	



C4



C75



C86



J19



J9

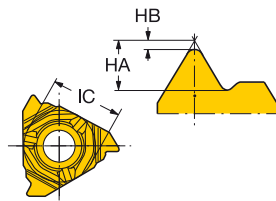
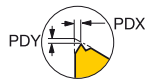
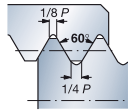


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

STDNO  
TCTR

ISO 965-1998  
6

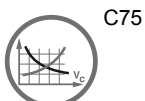


## Наружная левая резьба

							Размеры, мм, дюйм							
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY			
		1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25							
TP	NT	Код заказа					HA	HB	PDX	PDY				
16	3/8	0.50	1	266LG-16MM01A050M	*	*	*	*	*	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020						.0146	.0032	.020	.052			
	0.75	1	266LG-16MM01A075M	*	*	*	*	*	☆	0.56	0.11	0.50	1.32	
	.030							.0220	.0043	.020	.052			
	1.00	1	266LG-16MM01A100M	*	*	*	*	*	☆	0.75	0.15	0.80	1.32	
	.039							.0295	.0059	.031	.052			
	1.25	1	266LG-16MM01A125M	*	*	*	*	*	☆	0.93	0.19	0.80	1.32	
	.049							.0366	.0075	.031	.052			
	1.50	1	266LG-16MM01A150M	*	*	*	*	*	☆	1.12	0.22	1.00	1.32	
	.059							.0441	.0087	.039	.052			
	1.75	1	266LG-16MM01A175M	*	*	*	*	*	☆	1.31	0.25	1.20	1.32	
	.069							.0516	.0098	.047	.052			
	2.00	1	266LG-16MM01A200M	*	*	*	*	*	☆	1.50	0.29	1.40	1.32	
	.079							.0591	.0114	.055	.052			
	2.50	1	266LG-16MM01A250M	*	*	*	*	*	☆	1.87	0.36	1.40	1.32	
	.098							.0736	.0142	.055	.052			
	3.00	1	266LG-16MM01A300M	*	*	*	*	*	☆	2.25	0.42	1.80	1.32	
	.118							.0886	.0165	.071	.052			



C4



C75



C86



J19

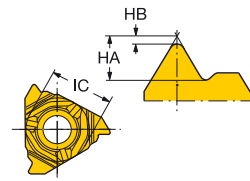
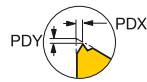
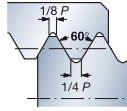


J9



# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## UN 60° Полный профиль

STDNO  
TCTRISO 5864-1978  
2A

### Наружная правая резьба

D	E	F	G	H	I	J	Размеры, мм, дюйм											
							P		M		K		N		S		H	
							1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135
16	3/8	TPI	NT	Код заказа	HA	HB	PDX	PDY										
				266RG-16UN01A320M	0.59	0.10	0.50	1.30										
				28.0 1 266RG-16UN01A280M	.0232	.0039	.020	.051										
				24.0 1 266RG-16UN01A240M	.0268	.0047	.031	.052										
				24.0 1 266RG-16UN01C240M	.0311	.0055	.003	.051										
				24.0 1 266RG-16UN01F240E	.0311	.0055	.031	.051										
				20.0 1 266RG-16UN01A200M	.0374	.0063	.003	.051										
				20.0 1 266RG-16UN01C200M	.0374	.0063	.031	.052										
				20.0 1 266RG-16UN01F200E	.0374	.0063	.031	.051										
				18.0 1 266RG-16UN01A180M	.0413	.0071	.039	.051										
				18.0 1 266RG-16UN01C180M	.0413	.0071	.039	.052										
				18.0 1 266RG-16UN01F180E	.0413	.0071	.039	.051										
				16.0 1 266RG-16UN01A160M	.0469	.0079	.039	.051										
				16.0 1 266RG-16UN01C160M	.0469	.0079	.039	.052										
				16.0 1 266RG-16UN01F160E	.0469	.0079	.039	.051										
				14.0 1 266RG-16UN01A140M	.0532	.0091	.047	.051										
				14.0 1 266RG-16UN01C140M	.0532	.0091	.047	.052										
				14.0 1 266RG-16UN01F140E	.0532	.0091	.047	.051										
				13.0 1 266RG-16UN01A130M	.0575	.0098	.055	.051										
				12.0 1 266RG-16UN01A120M	.0622	.0110	.055	.051										
				12.0 1 266RG-16UN01C120M	.0622	.0110	.055	.052										
				12.0 1 266RG-16UN01F120E	.0622	.0110	.055	.051										
				11.0 1 266RG-16UN01A110M	.0677	.0118	.055	.051										
				10.0 1 266RG-16UN01A100M	.0748	.0130	.055	.051										
				9.0 1 266RG-16UN01A090M	.0831	.0146	.071	.051										
				8.0 1 266RG-16UN01A080M	.0937	.0161	.071	.051										
				8.0 1 266RG-16UN01C080M	.0937	.0161	.071	.052										
				8.0 1 266RG-16UN01F080E	.0937	.0161	.071	.051										



C4



C75



C86



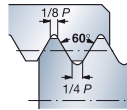
J19



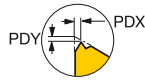
J9

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

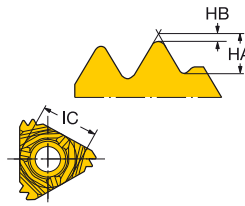
UN 60° Полный профиль



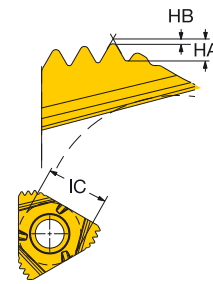
STDNO  
TCTR



ISO 5864-1978  
2A



ISO 5864-1978  
2A

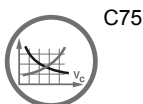


## Наружная правая резьба - многозубая пластина

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N					S	
16	3/8	18.0	3	266RG-16UN03A180M	1125	1125	1125	1125	1.05	0.18	3.45	2.12
					*	*	*	*	.0413	.0071	.136	.083
		16.0	2	266RG-16UN02A160M	*	*	*	*	1.19	0.20	2.40	1.52
					*	*	*	*	.0469	.0079	.094	.060
		14.0	2	266RG-16UN02A140M	*	*	*	*	1.35	0.23	2.70	1.77
					*	*	*	*	.0532	.0091	.106	.070
		12.0	2	266RG-16UN02A120M	*	*	*	*	1.58	0.28	3.10	1.91
					*	*	*	*	.0622	.0110	.122	.075



C4



C75



C86



J19

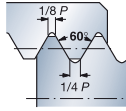


J9



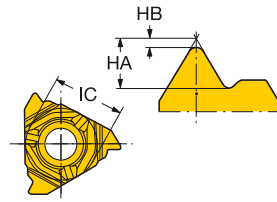
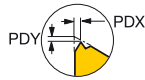
# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## UN 60° Полный профиль



STDNO  
TCTR

ISO 5864-1978  
2A

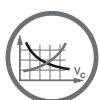


### Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
			P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	32.0	1	266LG-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.32
											.0232	.0039	.020	.052
		28.0	1	266LG-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	0.68	0.12	0.80	1.32
											.0268	.0047	.031	.052
		24.0	1	266LG-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.30
											.0311	.0055	.031	.051
		20.0	1	266LG-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.30
											.0374	.0063	.031	.051
		18.0	1	266LG-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30
											.0413	.0071	.039	.051
		16.0	1	266LG-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30
											.0469	.0079	.039	.051
		14.0	1	266LG-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30
											.0532	.0091	.047	.051
		13.0	1	266LG-16UN01A130M	*	*	*	*	*	*	1.46	0.25	1.40	1.32
											.0575	.0098	.055	.052
		12.0	1	266LG-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30
											.0622	.0110	.055	.051
		11.0	1	266LG-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	1.72	0.30	1.40	1.30
											.0677	.0118	.055	.051
		10.0	1	266LG-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	1.90	0.33	1.40	1.30
											.0748	.0130	.055	.051
		9.0	1	266LG-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	2.11	0.37	1.80	1.32
											.0831	.0146	.071	.052
		8.0	1	266LG-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30
											.0937	.0161	.071	.051



C4



C75



C86



J19



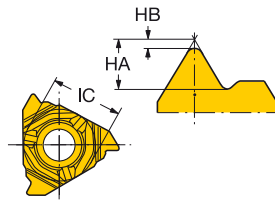
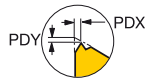
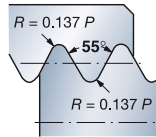
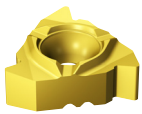
J9

# 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



## Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																			
				P		M		K		N		S		H		HA	HB	PDX	PDY				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135								
16	3/8	28.0	1	266RG-16WH01A280M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
																				.0283	.0051	.031	.052
		26.0	1	266RG-16WH01A260M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	0.77	0.14	2.30	1.51
																				.0304	.0054	.091	.059
		20.0	1	266RG-16WH01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.01	0.18	0.80	1.32
																				.0398	.0071	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01A190M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																				.0417	.0075	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01C190M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.33
																				.0417	.0075	.031	.052
		19.0	1	266RG-16WH01F190E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																				.0417	.0075	.031	.052
		18.0	1	266RG-16WH01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.12	0.20	1.00	1.32
																				.0441	.0079	.039	.052
		16.0	1	266RG-16WH01A160M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.26	0.23	1.00	1.32
																				.0496	.0091	.039	.052
		14.0	1	266RG-16WH01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																				.0567	.0102	.047	.052
		14.0	1	266RG-16WH01C140M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.33
																				.0567	.0102	.047	.052
		14.0	1	266RG-16WH01F140E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																				.0567	.0102	.047	.052
		12.0	1	266RG-16WH01A120M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.68	0.31	1.40	1.32
																				.0661	.0122	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01A110M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																				.0720	.0134	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01C110M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.33
																				.0720	.0134	.055	.052
		11.0	1	266RG-16WH01F110E	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																				.0720	.0134	.055	.052
		10.0	1	266RG-16WH01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	2.02	0.37	1.40	1.32
																				.0795	.0146	.055	.052
		9.0	1	266RG-16WH01A090M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	2.24	0.42	1.80	1.32
																				.0882	.0165	.071	.052
		8.0	1	266RG-16WH01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
																				.0992	.0185	.071	.052



C4



C75



C86



J19



J9



A

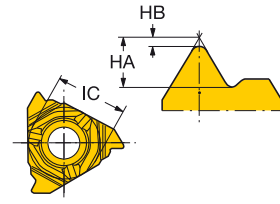
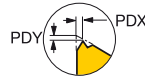
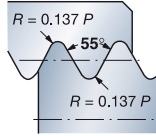
# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

B

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR


ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A



C

### Наружная левая резьба

D

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					HA	HB	PDX	PDY		
				P	M	K	N	S					H	
16	3/8	19.0	1	266LG-16WH01A190M	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1.06	0.19	0.80	1.32
					*	*	*	*	*	*	.0417	.0075	.031	.052
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	1.20	1.32
					*	*	*	*	*	*	.0567	.0102	.047	.052
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	1.40	1.32
					*	*	*	*	*	*	.0720	.0134	.055	.052

E

F

G

H

I

J



C4



C75



C86



J19



J9

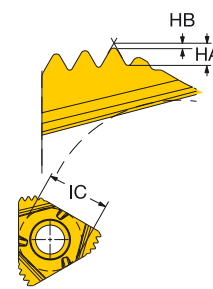
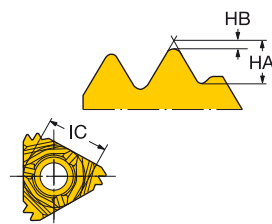
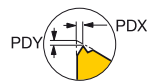
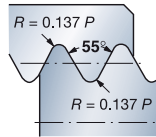
# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

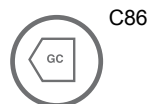
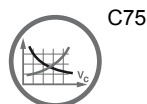
ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A

ISO 228-1982  
BS-2779-1973  
BS-84-1957  
A



## Наружная правая резьба - многозубая пластина

		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
HA	HB	PDX	PDY										
16	3/8	19.0	3	266RG-16WH03A190M	★	★	★	★	★	1.06	0.19	3.30	2.02
										.0417	.0075	.130	.079
		14.0	2	266RG-16WH02A140M	★	★	★	★	★	1.44	0.26	2.70	1.73
										.0567	.0102	.106	.068

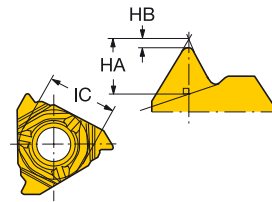
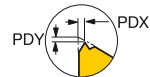
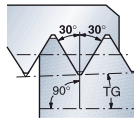
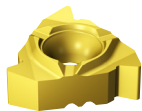


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983

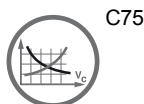


### Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						HA	HB	PDX	PDY	TG						
				P	M	K	N	S	H											
				1125	1135	1125	1135	1125	1135											
16	3/8	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
															1.012	0.055	0.63	0.41		
															2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	
															1.012	0.055	0.63	0.41		



C4



C75



C86



J19



J9

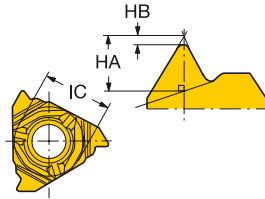
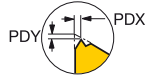
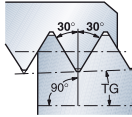


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983

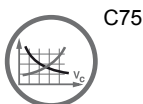


## Наружная левая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
16	3/8	27.0	1	Код заказа					HA	HB	PDX	PDY	TG	
★	★	★	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03		
		18.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	★	.0299	.0020	.031	.041
		14.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03
		11.5	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	★	.0449	.0032	.039	.041
		8.0	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03
				266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	★	.0575	.0035	.047	.041
					★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03
					★	★	★	★	★	★	.0705	.0043	.055	.041
					★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03
					★	★	★	★	★	★	.1012	.0055	.063	.041



C4



C75



C86



J19

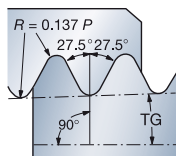


J9

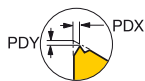


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

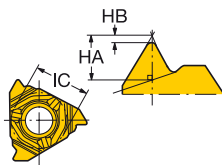
BSPT 55° Полный профиль



STDNO  
STDNO



ISO 7/1  
BS21:1985



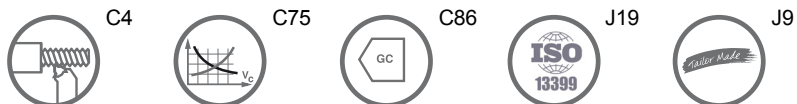
## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																
			P	M	K	N	S	H											
16	3/8	28.0	1	266RG-16PT01A280E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
		19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
		14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	.0276	.0051	.031	.052	
		11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
		8.0	1	266RG-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	.0409	.0075	.031	.052	
															.0555	.0102	.047	.052	
															1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
															.0709	.0134	.055	.052	
															2.47	0.47	1.80	1.32	0.03
															.0972	.0185	.071	.052	

## Наружная левая резьба

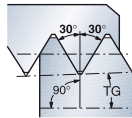
TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
			P	M	K	N	S	H						
16	3/8	19.0	1	266LG-16PT01A190E	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
		14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
		11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	.0409	.0075	.031	.052	
										1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
										.0555	.0102	.047	.052	
										1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
										.0709	.0134	.055	.052	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

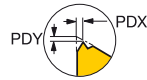


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

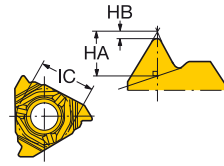
NPTF 60° Полный профиль



STDNO  
TCTR

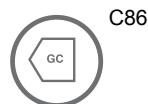
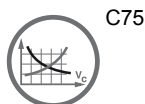


ANSI B1.20.3-1976  
2



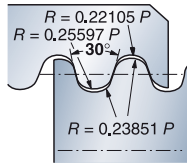
## Наружная правая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
		11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	Код заказа						HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8 27.0 1	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
								.0295	.0043	.031	.041	
	18.0 1	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
								.0449	.0051	.039	.041	
	14.0 1	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
								.0587	.0051	.047	.041	
	11.5 1	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
								.0713	.0067	.055	.041	
	8.0 1	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03
								.1024	.0083	.063	.041	

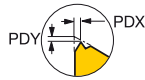


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

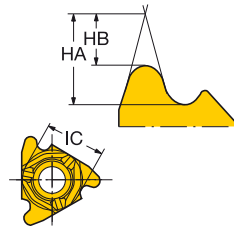
Круглая 30° Полный профиль



STDNO  
TCTR



DIN 405  
7-6



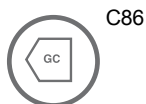
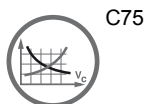
## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
			P	M	K	N	S	H						
16	3/8	10.0	1	266RG-16RN01A100M	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											2.97	1.72	0.85	1.33
											.1169	.0677	.033	.052
8.0	1	266RG-16RN01A080M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											3.72	2.14	1.05	1.38
											.1465	.0843	.041	.054
8.0	1	266RG-16RN01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											3.72	2.14	1.05	1.37
											.1465	.0843	.041	.054
6.0	1	266RG-16RN01A060M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056
6.0	1	266RG-16RN01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056

## Наружная левая резьба

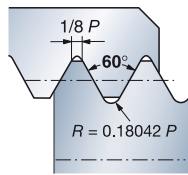
TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
			P	M	K	N	S	H						
16	3/8	10.0	1	266LG-16RN01A100M	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											2.97	1.72	0.85	1.32
											.1169	.0677	.033	.052
8.0	1	266LG-16RN01A080M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											3.72	2.14	1.05	1.32
											.1465	.0843	.041	.052
6.0	1	266LG-16RN01A060M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY	
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

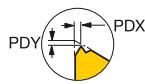


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

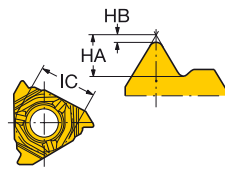
МЖ 60° Полный профиль.



STDNO  
TCTR



ISO 5855-1983  
4-6



## Наружная правая резьба

							Размеры, мм, дюйм							
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY			
	TP	NT	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	*	*	*	*	*	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
		.059									.0441	.0098	.039	.052
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	*	*	*	*	☆	1.50	0.34	1.40	1.32		
	.079								.0591	.0134	.055	.052		

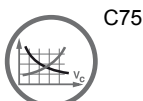
## Наружная левая резьба

							Размеры, мм, дюйм							
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY			
	TP	NT	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	*	*	*	*	☆	1.12	0.25	1.00	1.32	
		.059									.0441	.0098	.039	.052
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	*	*	*	*	☆	1.50	0.34	1.40	1.32		
	.079								.0591	.0134	.055	.052		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C4



C75



C86



J19



J9

A

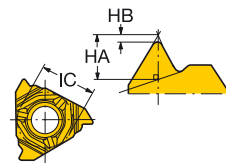
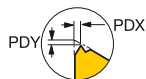
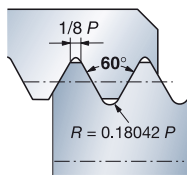
# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

## UNJ 60° Полный профиль

B

STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 3161-1977  
BS 4084-1977  
3A



C

### Наружная правая резьба

D

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм			
16	3/8	32.0	1	Код заказа				HA	HB	PDX	PDY
				★	★	★	★	0.59	0.13	0.50	1.32
				★	★	★	★	.0232	.0051	.020	.052
		28.0	1	★	★	★	★	0.67	0.15	0.80	1.32
				★	★	★	★	.0264	.0059	.031	.052
		24.0	1	★	★	★	★	0.79	0.18	0.80	1.32
				★	★	★	★	.0311	.0071	.031	.052
		20.0	1	★	★	★	★	0.94	0.21	1.00	1.32
				★	★	★	★	.0370	.0083	.039	.052
		18.0	1	★	★	★	★	1.05	0.23	1.00	1.32
				★	★	★	★	.0413	.0091	.039	.052
		16.0	1	★	★	★	★	1.18	0.26	1.00	1.32
				★	★	★	★	.0465	.0102	.039	.052
		14.0	1	★	★	★	★	1.35	0.30	1.20	1.32
				★	★	★	★	.0532	.0118	.047	.052
		12.0	1	★	★	★	★	1.58	0.36	1.40	1.32
				★	★	★	★	.0622	.0142	.055	.052
		10.0	1	★	★	★	★	1.89	0.42	1.40	1.32
				★	★	★	★	.0744	.0165	.055	.052
		8.0	1	★	★	★	★	2.38	0.53	1.80	1.32
				★	★	★	★	.0937	.0209	.071	.052

G

H

I

J



C4



C75



C86



J19



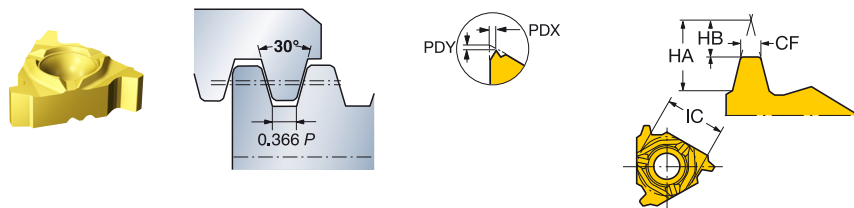
J9

# 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

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
	TP NT	1135	1135	1135	1135	1135	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8 1.50 1	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32	Код заказа	
	.059							.019	.0728	.0346	.039	.052	266RG-16TR01F150E	
	2.00 1	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32	266RG-16TR01F200E	
	.079							.024	.0961	.0445	.043	.052	266RG-16TR01F300E	
	3.00 1	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23	266RG-16TR01F300E	
	.118							.039	.1429	.0717	.063	.048		

## Наружная левая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
	TP NT	1135	1135	1135	1135	1135	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8 1.50 1	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32	Код заказа	
	.059							.019	.0728	.0346	.039	.052	266LG-16TR01F150E	
	2.00 1	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33	266LG-16TR01F200E	
	.079							.024	.0961	.0445	.043	.052	266LG-16TR01F300E	
	3.00 1	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23	266LG-16TR01F300E	
	.118							.039	.1429	.0717	.063	.048		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C4



C75



C86



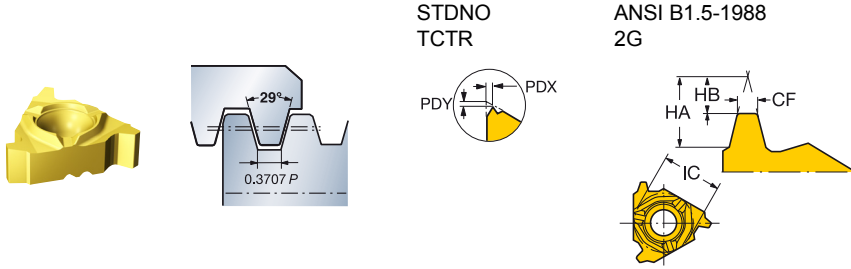
J19



J9

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

АСМЕ 29° с фасками по вершинам.



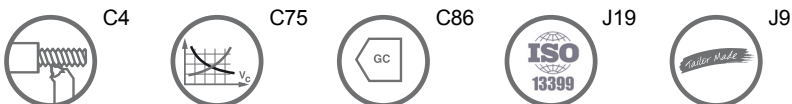
## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	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
											.043	.1551	.0819	.059	.048

## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	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
											.043	.1551	.0819	.059	.048

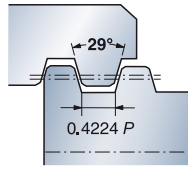
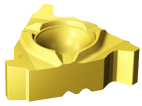
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



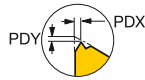


# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

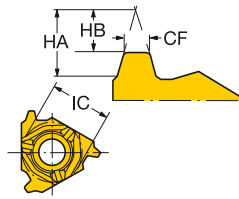
STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.



STDNO  
TCTR



ANSI B1.8-1988  
2G



## Наружная правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
									CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	16.0 1	266RG-16SA01F160E	*	*	*	*	*	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
									.025	.0732	.0476	.059	.048
		14.0 1	266RG-16SA01F140E	*	*	*	*	*	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
									.028	.0835	.0551	.073	.051
		12.0 1	266RG-16SA01F120E	*	*	*	*	*	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
									.033	.0972	.0650	.043	.052
		10.0 1	266RG-16SA01F100E	*	*	*	*	*	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
									.038	.1161	.0736	.047	.052
		8.0 1	266RG-16SA01F080E	*	*	*	*	*	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
									.049	.1445	.0941	.059	.060

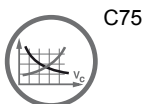
## Наружная левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
									CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	16.0 1	266LG-16SA01F160E	*	*	*	*	*	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
									.025	.0732	.0476	.051	.051
		14.0 1	266LG-16SA01F140E	*	*	*	*	*	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
									.028	.0835	.0551	.043	.052
		12.0 1	266LG-16SA01F120E	*	*	*	*	*	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
									.033	.0972	.0650	.059	.051
		10.0 1	266LG-16SA01F100E	*	*	*	*	*	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
									.038	.1161	.0736	.051	.051
		8.0 1	266LG-16SA01F080E	*	*	*	*	*	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
									.049	.1445	.1138	.043	.051

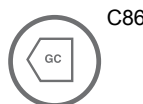
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C4



C75



C86



J19



J9

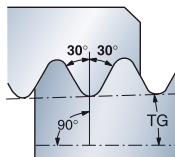


A

# Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API Круглая 60° Полный профиль.

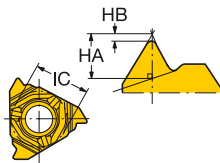
B



STDNO



API Spec. 5B



C

## Наружная правая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
IC	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
16	3/8	10.0	1	266RG-16RD01A100E	*	*	*	*	*	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
									.0693	.0142	.051	.053		
		10.0	1	266RG-16RD01C100M	*	*	*	*	*	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
									.0693	.0142	.051	.053		
		8.0	1	266RG-16RD01A080E	*	*	*	*	*	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
									.0878	.0169	.059	.053		
		8.0	1	266RG-16RD01C080M	*	*	*	*	*	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
									.0878	.0169	.059	.053		

E

F

G

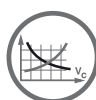
H

I

J



C4



C75



C86



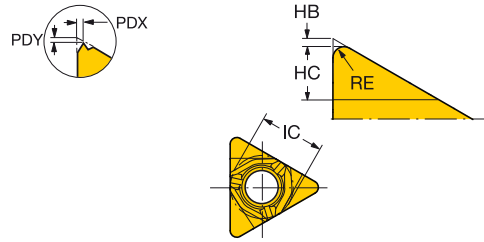
J19




J9

# Твердосплавная заготовка пластин CoroThread® 266

## Заготовки



## Наружная резьба

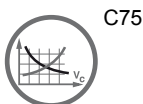
 DSGN	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм		
		H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	HB	HC	RE
16 3/8 1	266R/LG-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	3.20	1.00
							.0256	.1262	.0394

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовке изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J17.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C4



C75



C86



J19



J9



# T-Max® U-Lock

## Обработка внутренней резьбы

T-Max® U-Lock — дополнение к системе CoroThread 266 с жёстким закреплением резьбовых пластин. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острогребной.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Обработка внутренней резьбы
- Обработка канавок под стопорные кольца

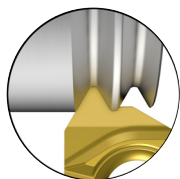
### Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб

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

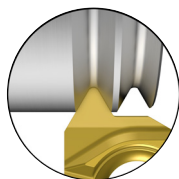
### Пластины

- Метрическая 60°
- UN 60°
- WhithWorth 55°
- NPT 60



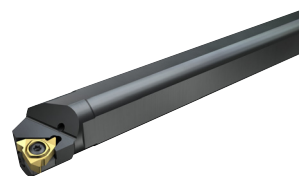
### Пластины

- Неполного профиля 55° и 60°
- Обработка канавок под стопорные кольца

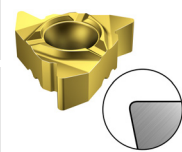


### Инструменты

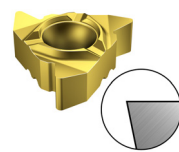
- Расточные оправки



- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

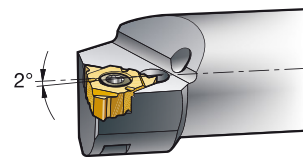


Основная геометрия



Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины



B43



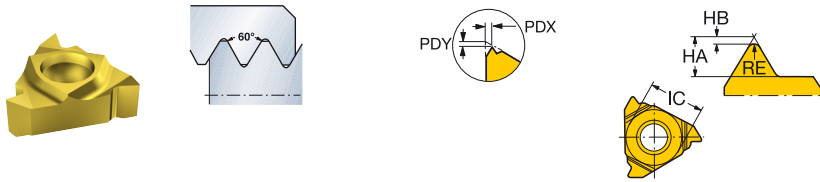
B5



J9

# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°



## Внутренняя правая резьба

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм									
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	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	
																	.002	.0571	.0024	.035	.027	

## Внутренняя левая резьба

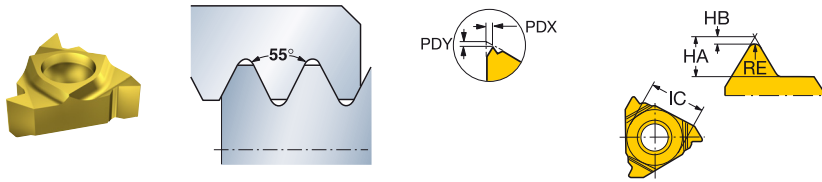
							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06
													.002	.0571	.0024	.035	.002

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 55°



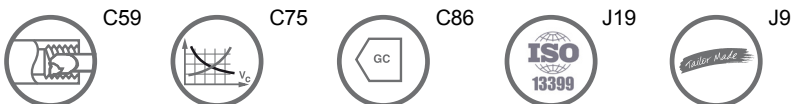
## Внутренняя правая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм								
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа		1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68
																.004	.0630	.0047	.037	.027

## Внутренняя левая резьба

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа		1020	1020	1020	1020	1020		RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12
												.004	.0630	.0047	.037	.005

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

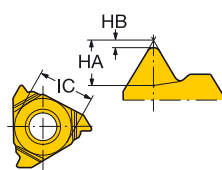
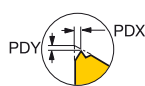
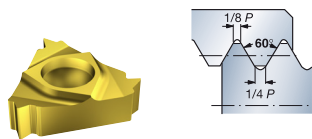


# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль

STDNO  
TCTR

ISO 965-1998  
6



## Внутренняя правая резьба

TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм			
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	R166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	R166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	0.68
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.031	.027
		1.25	1	R166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	0.68
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.031	.027
		1.50	1	R166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.10	0.68
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.043	.027
		1.75	1	R166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	R166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

## Внутренняя левая резьба

TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм			
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	L166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	L166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.85	0.68
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.033	.027
		1.25	1	L166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.90	0.68
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.035	.027
		1.50	1	L166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	0.68
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.039	.027
		1.75	1	L166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	L166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C59



C75



C86



J19

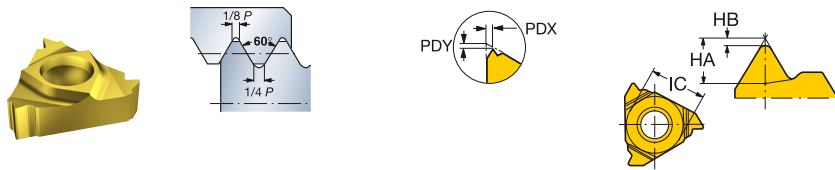


J9



# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

## UN 60° Полный профиль



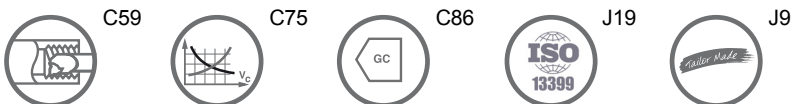
### Внутренняя правая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
		1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY			
	TPI NT	Код заказа						HA	HB	PDX	PDY			
11	1/4	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0197	.0016	.024	.027
					*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0228	.0020	.031	.027
					*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0264	.0024	.033	.027
					*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0315	.0028	.035	.027
					*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0350	.0032	.039	.027
					*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0394	.0035	.039	.027
					*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0445	.0043	.041	.027

### Внутренняя левая резьба

		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм						
		1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY			
	TPI NT	Код заказа						HA	HB	PDX	PDY			
11	1/4	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0197	.0016	.024	.027
					*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0228	.0020	.031	.027
					*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0264	.0024	.033	.027
					*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0315	.0028	.035	.027
					*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0350	.0032	.039	.027
					*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0394	.0035	.039	.027
					*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
					*	*	*	*	*	*	.0445	.0043	.041	.027

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



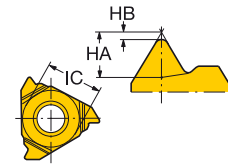
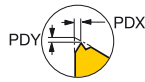
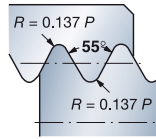
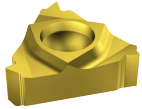


# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

STDNO  
STDNO  
STDNO  
TCTR

ISO 228-1982  
BS 2779-1973  
BS-84-1956  
A



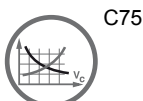
## Внутренняя правая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.99	0.17	0.90	0.68
																.0390	.0067	.035	.027
		19.0	1	R166.0L-11WH01-190	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	0.90	0.68
																.0413	.0071	.035	.027
		14.0	1	R166.0L-11WH01-140	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.43	0.25	1.05	0.68
																.0563	.0098	.041	.027

## Внутренняя левая резьба

TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.99	0.17	0.90	0.68	
																.0390	.0067	.035	.027
		19.0	1	L166.0L-11WH01-190	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	0.90	0.68	
																.0413	.0071	.035	.027
		14.0	1	L166.0L-11WH01-140	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.43	0.25	1.05	0.68	
																.0563	.0098	.041	.027

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

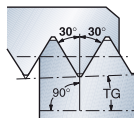
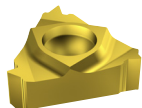


A

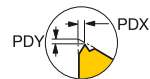
# Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

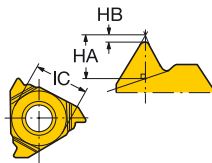
B



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



C

## Внутренняя правая резьба

D

		Размеры, мм, дюйм										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	1020	1020	1020	1020	1020	1020					
	Код заказа	*	*	*	*	*	*					
	11 1/4 18.0 1	R166.0L-11NT01F180	*	*	*	*	*	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
								.0449	.0032	.033	.026	
	14.0 1	R166.0L-11NT01F140	*	*	*	*	*	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06
								.0575	.0035	.037	.026	

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

E

F

G

H

I

J



C59



C75



C86



J19



J9

# CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

## Высокоточные детали

Режущие пластины CoroCut XS обеспечивают низкие силы резания благодаря чрезвычайно острым режущим кромкам. Это означает, что при низких подачах CoroCut XS позволяет получать высокоточные детали с жесткими допусками. Кроме того, все режущие пластины подходят к одной державке, в результате инструментальные запасы сводятся к минимуму.

## Области применения по ISO:



## Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

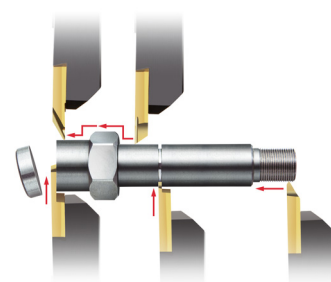
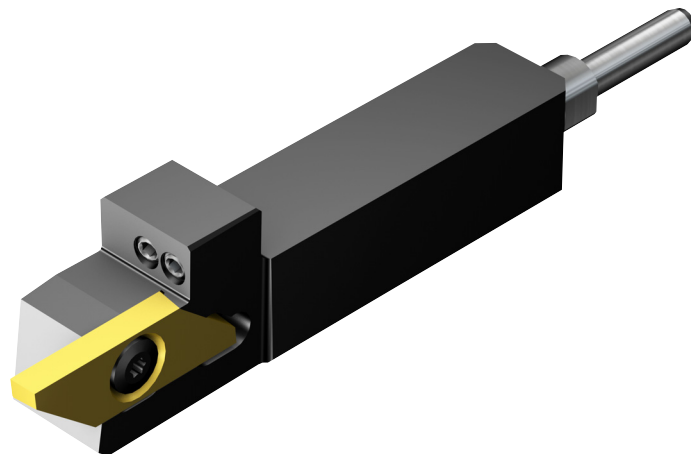
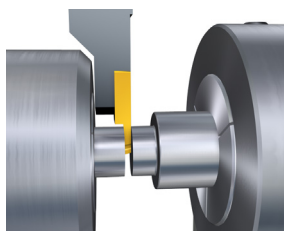
## Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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 пластины
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

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

## Державки

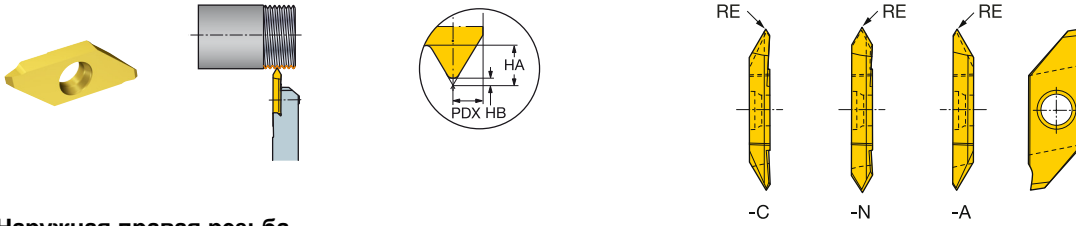
В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



A39

# 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			0			Размеры, мм, дюйм			
							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	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	1.50	0.05	1.59
																									.002	.0591	.0020	.063

### Наружная левая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			0			Размеры, мм, дюйм			
							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	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	.002	.0295	.0020	.024
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	0.05	1.50	0.05	1.59
																									.002	.0591	.0020	.063

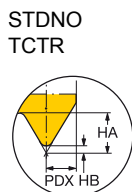
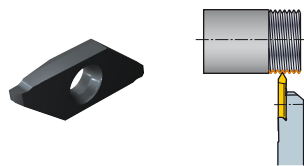
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

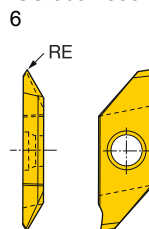


# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль



ISO 965-1998



## Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				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
	.008								.001	.0055	.0008	.009
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	0.04	0.18	0.03	0.28
	.010								.002	.0071	.0012	.011
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.03	0.28
	.012								.002	.0087	.0012	.011
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	0.05	0.25	0.04	0.32
	.014								.002	.0098	.0016	.013
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	0.06	0.32	0.05	0.38
	.018								.002	.0126	.0020	.015
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.48
	.020								.003	.0142	.0020	.019
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

## Наружная левая резьба

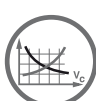
SSC	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				P	M	N	S	O				
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.38
	.020								.003	.0142	.0020	.015
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A4



B112



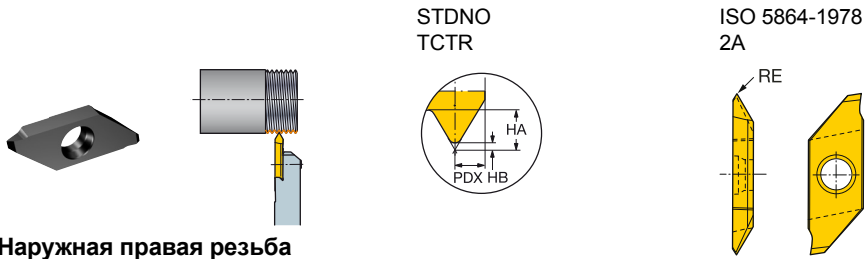
C86



J19

# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

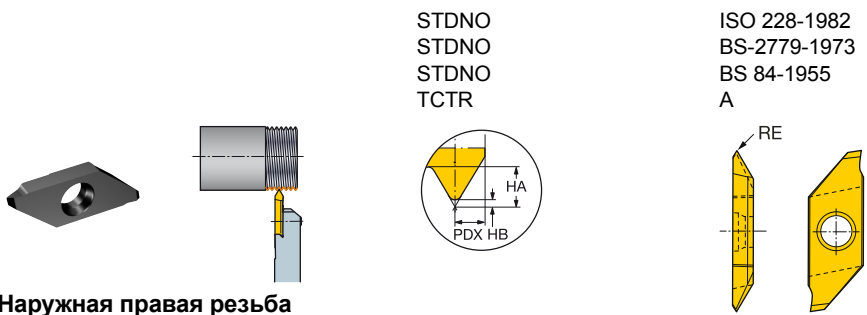
## UN 60° Полный профиль



Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
				P	M	N	S	O					
				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	.002 .0087 .0016 .015
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	*	*	*	*	*	0.05	0.27	0.05	0.38	.002 .0106 .0020 .015
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	*	*	*	*	*	0.06	0.31	0.06	0.38	.002 .0122 .0024 .015
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	*	*	*	*	*	0.06	0.35	0.06	0.38	.002 .0138 .0024 .015
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	*	*	*	*	*	0.07	0.38	0.07	0.38	.003 .0150 .0028 .015
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	*	*	*	*	*	0.09	0.51	0.09	0.38	.004 .0201 .0035 .015
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	*	*	*	*	*	0.10	0.59	0.10	0.38	.004 .0232 .0039 .015

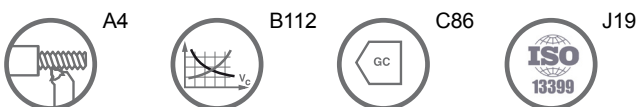
## Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль



Наружная правая резьба

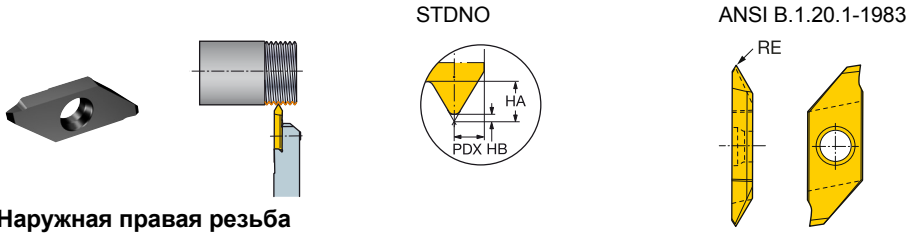
SSC	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
				P	M	N	S	O					
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	*	*	*	*	*	0.13	0.72	0.13	0.38	.005 .0283 .0051 .015
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	*	*	*	*	*	0.19	1.06	0.19	0.38	.007 .0417 .0075 .015

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



# Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

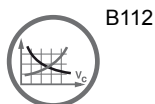
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль



## Наружная правая резьба

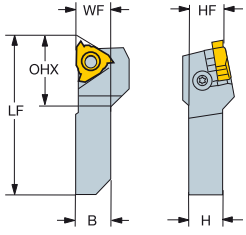
SSC	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				P	M	N	S	O				
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	RE	HA	HB	PDX
									.002	.0299	.0020	.015
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
									.003	.0449	.0032	.015
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38
									.004	.0575	.0035	.015

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

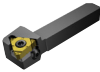


# Державки для точения резьбы

Державки QS - метрич.: 10 x 10



		Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID		
													16	10 x 10



Комплекующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
QS-266RFA-1010-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

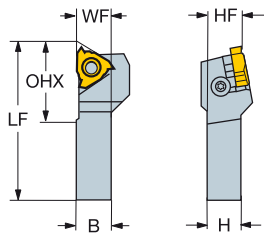
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)









# Державки для точения резьбы

Призматические державки - метрич.: 10 x 10

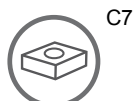


		Размеры, мм													
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
															16
															

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

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-1010-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

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



C7



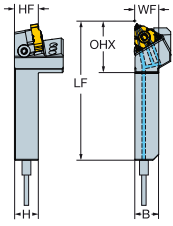
J19



J9

# Державки для точения резьбы

Державки QS-HP - метрич.: 12 x 12



					Размеры, мм											
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	12 x 12	25.0	1	QS-266RFA-1212-16HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	80	3.0	0.13	CoroThread 266	266.RG-16..

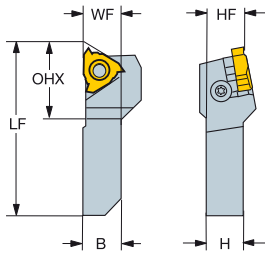
Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
QS-266RFA-1212-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13



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



# Державки для точения резьбы

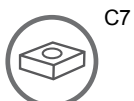
## Державки QS - метрич.: 12 x 12



		Размеры, мм											
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	B		LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
				12 x 12	21.3	QS-266RFA-1212-16	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0		
												CoroThread 266	266.RG-16..

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
QS-266RFA-1212-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

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



C7



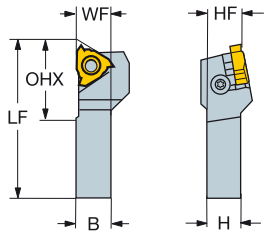
J19







J9

# Державки для точения резьбы

Призматические державки - метрич.: 12 x 12



		Размеры, мм													
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID	
						16	12 x 12	21.3	1	266R/LFA-1212-16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

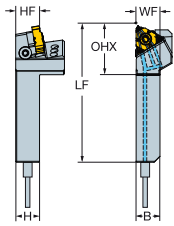
Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-1212-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

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





# Державки для точения резьбы

## Державки QS-HP - метрич.: 16 x 16



B

		Размеры, мм														
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
		16	16 x 16	25.0	1	QS-266RFA-1616-16HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	80	3.0	0.19	CoroThread 266

C

D

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
QS-266RFA-1616-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

E

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

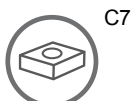
F

G

H

I

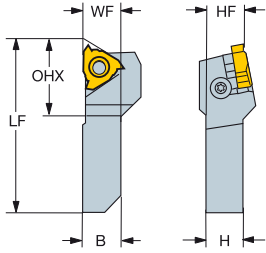
J



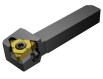
J16

# Державки для точения резьбы

Державки QS - метрич.: 16 x 16



		Размеры, мм											
CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID	
			16	16 x 16	23.3	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.16



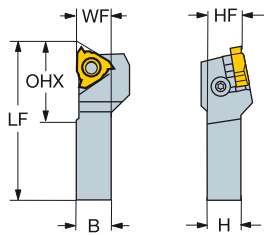
Комплекующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
QS-266RFA-1616-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05





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



# Державки для точения резьбы

Призматические державки - метрич.: 16 x 16

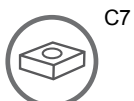


										Размеры, мм					
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA			PRODFAM	MIID

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-1616-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

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



C7



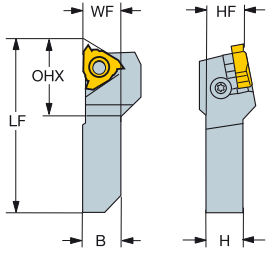
J19



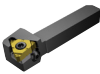
J9

# Державки для точения резьбы

Державки QS - дюйм.: 3/8 x 3/8



		Размеры, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID		
													16	3/8 x 3/8



Комплекующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
QS-266RFA-063	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

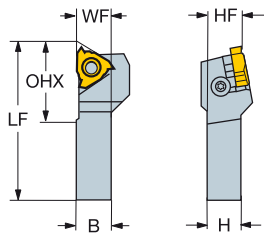
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Державки для точения резьбы

Призматические державки - дюйм.: 3/8 x 3/8

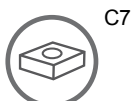


		Размеры, дюйм												
16	CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-063-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

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



C7



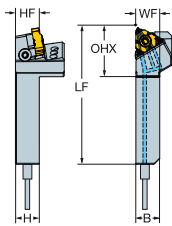
J19



J9

# Державки для точения резьбы

Державки QS-HP - дюйм.: 1/2 x 1/2



															Размеры, дюйм				
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID			
	16	1/2 x 1/2	.984	1	QS-266RFA-083HP	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	1160	1.6	0.32	CoroThread 266	266.RG-16..			

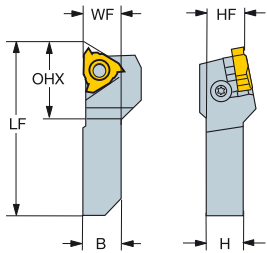
Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
QS-266RFA-083HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13


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



# Державки для точения резьбы

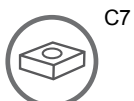
Державки QS - дюйм.: 1/2 x 1/2



		Размеры, дюйм											
16	CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
													

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
QS-266RFA-083	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	

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



C7



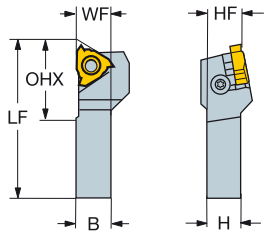
J19



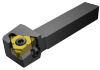
J9

# Державки для точения резьбы

Призматические державки - дюйм.: 1/2 x 1/2



		Размеры, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
				16	1/2 x 1/2	.841	1	266R/LFA-083-S	.500	.500	5.000			.500



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

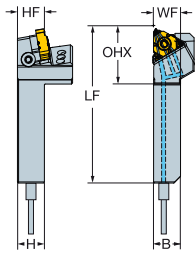
Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-083-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05


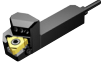
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки для точения резьбы

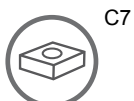
Державки QS-HP - дюйм.: 5/8 x 5/8



		Размеры, дюйм														
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
						16	5/8 x 5/8	.984	1	QS-266RFA-103HP	.625	.625	2.756	.625	.625	1°

Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
QS-266RFA-103HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

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



C7



J19



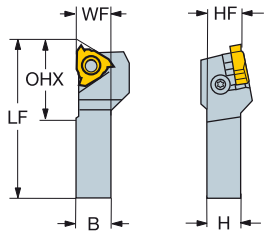
J16




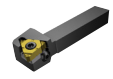
J9

# Державки для точения резьбы

Призматические державки - дюйм.: 5/8 x 5/8



		Размеры, дюйм												
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
					16	5/8 x 5/8	.841	1	266R/LFA-103-S	.625	.625	5.000		



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

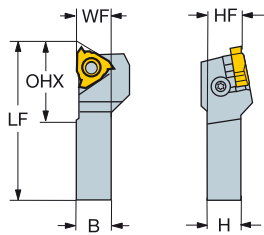
Комплекующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-103-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

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



# Державки для точения резьбы

Призматические державки - дюйм.: 3/4 x 3/4



B

C

		Размеры, дюйм												
16	CZC <sub>MS</sub>	OHX	DSGN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID

D

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
266R/LFA-123-S	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05

E

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

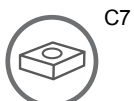
F

G

H

I

J



C7



J19



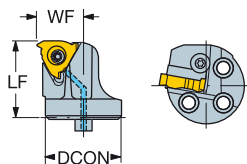
J9

A

# Резцовые головки для точения резьбы

## Головки SL (закрепление винтами) - размер 20

B



C

		CZC <sub>MS</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						PRODFAM	MIID
					DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM		
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	1°	3.0	0.06	CoroThread 266	266.RG-16..
	16				.787	.984	.551	1°			CoroThread 266	266.RG-16..

D

## Головки SL (закрепление винтами) - размер 25

		CZC <sub>MS</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						PRODFAM	MIID	
					DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM			KG
	16	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	CoroThread 266	266.RG-16..
	16				.984	.984	.669	1°	145			CoroThread 266	266.RG-16..

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

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

G

H

I

J



C7



J19



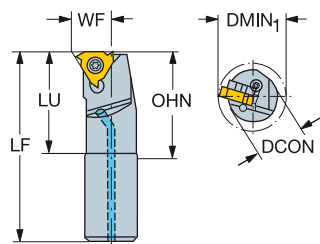
J16



J9



# Твердосплавные расточные оправки для точения резьбы

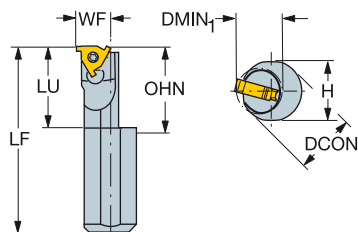


## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 10

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					PRODFAM	MIID		
								DCON	LF	WF	THCA	BAR			NM	KG
	11	10	12.0	60.0	21.0	1	R166.0KF-10E-11	10	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	T-Max U-Lock	R166.0L-11..

## Цилиндрический хвостовик - метрич.: 12

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					PRODFAM	MIID		
								DCON	LF	WF	THCA	BAR			NM	KG
	11	12	16.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.25	T-Max U-Lock	R166.0L-11..



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - метрич.: 16

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHN	Код заказа	Размеры, мм					PRODFAM	MIID			
							DCON	H	LF	WF	THCA			NM	KG	
	11	16	12.0	20.9	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	15.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L166.0L-11..	
	11	16	16.0	25.9	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	T-Max U-Lock	L166.0L-11..	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Код заказа	Винт пластины
R166.0KF-10E-11	5513 020-03
R166.0KF-12E-11	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1220-11B	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1625-11B	5513 020-03

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

C31



J19

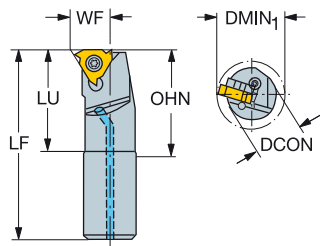


J9



J16

## Твердосплавные расточные оправки для точения резьбы

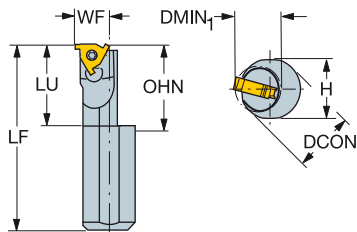


## Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 3/8

						Размеры, дюйм								
			DMIN <sub>1</sub>	OHN	Код заказа	DCON	H	LF	WF	THCA			PRODFAM	MIID
	11	3/8	.500	.880	R/L166.0KF-D06C-2C	.375	.359	6.000	.295	1°	0.7	0.29	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

## Цилиндрический хвостовик - дюйм.: 1/2

						Размеры, дюйм								
			DMIN <sub>1</sub>	OHN	Код заказа	DCON	H	LF	WF	THCA			PRODFAM	MIID
	11	1/2	.630	.930	R/L166.0KF-D08C-2C	.500	.484	8.000	.354	1°	0.7	0.66	T-Max U-Lock	L166.0L-11..



## Цилиндрический хвостовик с 3 лысками - дюйм.: 5/8

						Размеры, дюйм								
			DMIN <sub>1</sub>	OHN	Код заказа	DCON	H	LF	WF	THCA			PRODFAM	MIID
	11	5/8	.630	1.030	R166.0KF-D10-D1016-2B	.625	.563	6.000	.413	1°	0.7	0.40	T-Max U-Lock	R166.0L-11..
	11	5/8	.500	.820	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	.625	.570	5.000	.394	1°	0.7	0.41	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Код заказа	Винт пластины
R/L166.0KF-D06C-2C	5513 020-03
R/L166.0KF-D08C-2C	5513 020-03
R166.0KF-D10-D1016-2B	5513 020-03
R/L166.0KF-D10-D0812-2B	5513 020-03

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

C31



J19



J9

# CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкогабаритных деталях

## Высококачественные отверстия

Этот точный шлифованный инструмент идеально подходит для изготовления небольших отверстий высокого качества. Широкий выбор адаптеров подходит к большинству автоматов продольного точения. Инструменты обеспечивают высокую точность и повторяемость позиционирования вставок.

## Области применения по ISO:



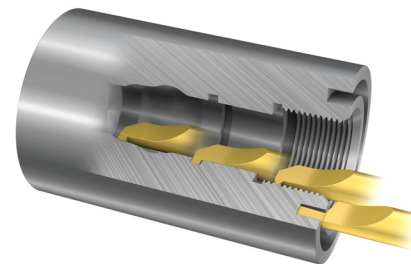
## Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

## Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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 пластины
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

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

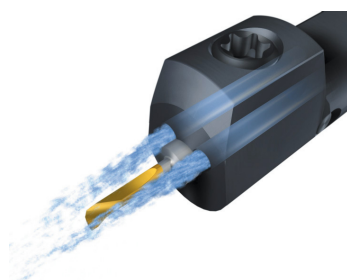


Вставки с А-геометрией оптимизированы для предотвращения пакетирования стружки в мелкогабаритных отверстиях



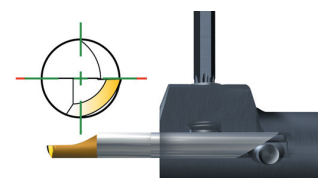
## Внутренний подвод СОЖ

- 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



# CoroCut® MB

## Для внутренней обработки с высокой точностью

### Внутренняя обработка с высокой точностью

Острые кромки режущих пластин CoroCut® MB идеально подходят для внутренней обработки с высокими требованиями к качеству поверхности при низких подачах и скорости резания. Система позволяет легко и быстро заменить как оправку, так и режущую пластину, что сводит время простоя станка к минимуму. Для обработки с большими вылетами, до  $5,5 \times D$ , предлагаются стальные и твердосплавные хвостовики.

### Области применения по ISO:

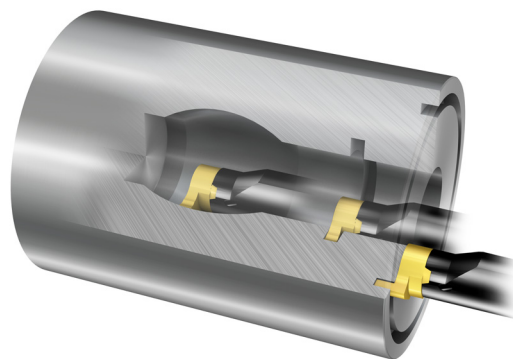
**P M N S H O**

### Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

### Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей пластины
- Жесткое высокоточное соединение между пластиной 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
- Пластина 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)

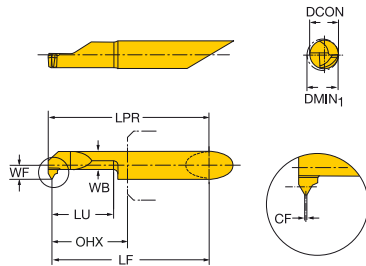
### EasyFix

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.

# Твердосплавные инструменты для точения резьбы



CoroTurn XS - метрич.: 4

	THFT	CZCMS	DMIN1	CF	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм					PRODFAM
								1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF		
	UN60	4	4.2	0.13	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	*	*	*	*	*	4	3.1	33.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
	UN60		.165	.005	.591	.683		*	*	*	*	*	.157	.120	1.297	1.272	.077	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.11	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.685		*	*	*	*	*	.157	.116	1.295	1.272	.073	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.687		*	*	*	*	*	.157	.116	1.293	1.272	.073	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	*	*	*	*	*	4	3.5	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	M60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	*	.157	.136	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.08	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	*	*	*	*	*	4	3.3	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.165	.003	.591	.689		*	*	*	*	*	.157	.128	1.291	1.272	.075	CoroTurn XS
	M60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.157	.004	.591	.689		*	*	*	*	*	.157	.118	1.291	1.272	.073	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	VP60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	*	.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
VP60		.165	.002	.591	.693		*	*	*	*	*	.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS	

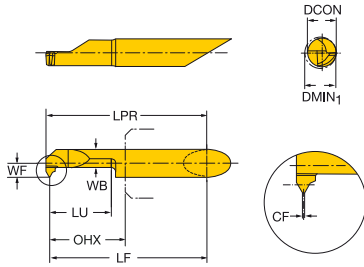
CoroTurn XS - метрич.: 5

	THFT	CZCMS	DMIN1	CF	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм					PRODFAM
								1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF		
	UN60	5	5.2	0.16	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	*	*	*	*	*	5	4.0	38.0	37.3	2.5	CoroTurn XS
	UN60		.205	.006	.591	.681		*	*	*	*	*	.197	.156	1.496	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	*	*	*	*	*	5	4.5	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	M60		.205	.002	.591	.693		*	*	*	*	*	.197	.175	1.484	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.1	0.09	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	*	*	*	*	*	5	4.2	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	M60		.201	.004	.591	.689		*	*	*	*	*	.197	.163	1.488	1.469	.094	CoroTurn XS
	M60	5	4.8	0.12	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	*	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	M60		.189	.005	.591	.685		*	*	*	*	*	.197	.140	1.492	1.469	.089	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	0.15	15.0	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.005	.591	.677		*	*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	0.15	15.0	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.005	.591	.677		*	*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2	0.15	15.0	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205	.005	.591	.677		*	*	*	*	*	.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	VP60		.205	.002	.591	.692		*	*	*	*	*	.197	.148	1.485	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.1	0.09	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*	*	5	3.7	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	VP60		.201	.004	.591	.691		*	*	*	*	*	.197	.144	1.486	1.469	.093	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*	*	5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



## Твердосплавные инструменты для точения резьбы



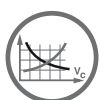
CoroTurn XS - метрич.: 6

	THFT	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CF	LU	OHX	Код заказа	P M N S H				Размеры, мм, дюйм					PRODFAM	
								1025	1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF		WF
	UN60	6	6.2	0.20	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	*	*	*	*	*	6	4.8	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS
	UN60		.244	.008	.591	.596		*	*	*	*	*	236	.187	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	UN60	6	6.2	0.18	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	*	*	*	*	*	6	4.9	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	UN60		.244	.007	.591	.679		*	*	*	*	*	236	.191	1.498	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.12	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	*	*	*	*	*	6	5.1	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.005	.591	.685		*	*	*	*	*	236	.199	1.492	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.15	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	*	*	*	*	*	6	4.8	38.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.006	.591	.681		*	*	*	*	*	236	.189	1.496	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	*	*	*	*	*	6	4.5	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.007	.591	.677		*	*	*	*	*	236	.177	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.21	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	*	*	*	*	*	6	4.3	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.008	.591	.673		*	*	*	*	*	236	.169	1.504	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.25	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	*	*	*	*	*	6	4.1	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.010	.591	.669		*	*	*	*	*	236	.161	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		*	*	*	*	*	236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
WH55		.244		.591	.677		*	*	*	*	*	236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS	
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.005	.591	.687		*	*	*	*	*	236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.006	.591	.676		*	*	*	*	*	236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.006	.591	.676		*	*	*	*	*	236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.007	.591	.676		*	*	*	*	*	236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.007	.591	.676		*	*	*	*	*	236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS
	TP30	6	6.2	0.47	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	*	*	*	*	*	6	4.9	38.2	37.6	3.0	CoroTurn XS
	TP30		.244	.019	.787	.685		*	*	*	*	*	236	.193	1.504	1.480	.116	CoroTurn XS
	TP30	6	6.2	0.60	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	*	*	*	*	*	6	4.6	38.4	37.6	3.0	CoroTurn XS
	TP30		.244	.024	.787	.679		*	*	*	*	*	236	.179	1.510	1.480	.116	CoroTurn XS

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



C69



C86

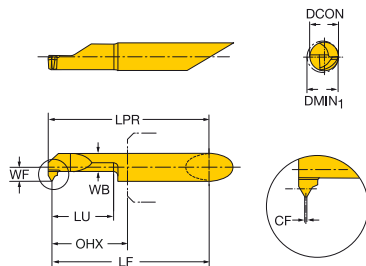


J19



J9

# Твердосплавные инструменты для точения резьбы



CoroTurn XS - метрич.: 7

	THFT	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CF	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм					PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	7015	DCON	WB	LPR	LF	WF	
	TP30	7	7.2	0.96	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	*	*	*	*	*	7	4.6	53.4	52.3	3.5	CoroTurn XS
	TP30		.283	.038	1.181	.665		*	*	*	*	*	276	.179	2.100	2.057	.136	CoroTurn XS

R = Правое исполнение



D2



C69



C86



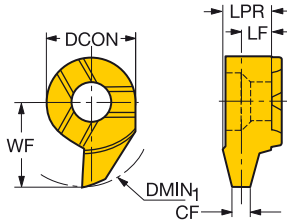
J19



J9

## Твердосплавные пластины с торцевым креплением для точения резьбы

CoroCut MB - размер 07



	THFT	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CF	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF	WF	
	AC29	07	11.0	1.03	MB-07TH080AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	2.8	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.041		*	*	*	*	*	.276	.154	.110	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.80	MB-07TH100AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.0	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.024		*	*	*	*	*	.276	.154	.118	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.71	MB-07TH120AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.1	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.028		*	*	*	*	*	.276	.154	.122	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.60	MB-07TH140AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.2	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.024		*	*	*	*	*	.276	.154	.126	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.52	MB-07TH160AC-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.3	6.8	CoroCut MB
			.433	.020		*	*	*	*	*	.276	.154	.130	.268	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.091	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.091	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.102	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.102	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
			.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.110	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			*	*	*	*	*	.276	.150	.110	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
			.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.008		*	*	*	*	*	.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.008		*	*	*	*	*	.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
			.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



C86



J19

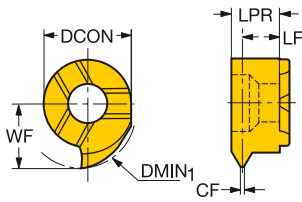


J9



# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для точения резьбы

## CoroCut MB - размер 07



	THFT	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CF	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF	WF	
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		*	*	*	*	*	.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
VP60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	
VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB	
VP60		.394	.012		*	*	*	*	*	.276	.150	.100	.228	CoroCut MB	
	STAC29	07	10.0	1.19	MB-07TH080SA-10R	*	*	*	*	*	7	3.7	2.5	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.047		*	*	*	*	*	.276	.146	.096	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.93	MB-07TH100SA-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	3.1	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.037		*	*	*	*	*	.276	.154	.120	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.82	MB-07TH120SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.2	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.032		*	*	*	*	*	.276	.157	.126	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.69	MB-07TH140SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.3	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.027		*	*	*	*	*	.276	.157	.128	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.59	MB-07TH160SA-10R	*	*	*	*	*	7	4.0	3.4	5.8	CoroCut MB
STAC29		.394	.023		*	*	*	*	*	.276	.157	.132	.228	CoroCut MB	
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.7	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		*	*	*	*	*	.276	.146	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		*	*	*	*	*	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		*	*	*	*	*	.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10L	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10R	*	*	*	*	*	7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		*	*	*	*	*	.276	.150	.134	.228	CoroCut MB

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



D2



B110



C86



J19



J9



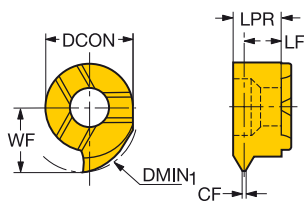
A

# Твердосплавные пластины с торцевым креплением для точения резьбы

## CoroCut MB - размер 07

RUS

B



C

	THFT	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	CF	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LPR	LF	WF	
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10L	*	*	*	*		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10R	*	*	*	*		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10L	*	*	*	*		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10R	*	*	*	*		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			*	*	*	*		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

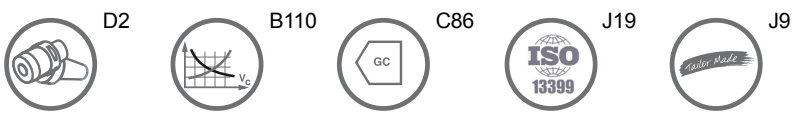
F

G

H

I

J



## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ISO P									
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{r1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	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
ISO M									
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		Дисперсионно-твердеющая	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	-
ISO K									
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
ISO N									
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

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

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	-
<b>На основе никеля</b>									
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	-
<b>На основе кобальта</b>									
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	-

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ISO P									
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{rc1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	
					Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	249,500	180	510	460	405	380	
P2.1.Z.AN	02.12		Подшипниковая сталь	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	282,000	200	460	395	360	345	
P3.0.Z.HT	03.21		Инструментальная сталь	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	225,000	180	730	660	590	560	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная, легирующих эл. >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33		Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M									
P5.0.Z.AN	05.11	Прутки Ферритная, мартенситная Незакаленная	262,000	200	520	475	425	295	
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Прутки Аустенитная	259,000	180	460	425	395	250	
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	286,500	230	360	330	295	-	
M3.2.Z.AQ	05.52		Несвариваемая ≥ 0.05%С	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	246,500	200	395	330	295	300	
P5.0.C.HT	15.12		Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	248,000	180	395	360	325	265	
M1.0.C.UT	15.22		Аустенитная	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23		Дисперсионно-твердеющая	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51		Сверхаустенитная	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%С	326,500	260	245	230	210	-	
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С	326,500	260	245	230	210	-	
ISO K									
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	560	490	440	315	
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	520	460	425	285	
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	460	450	410	355	
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	307,000	380	260	245	220	195

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ISO N									
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{ct}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин									
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Алюминиевые сплавы</b> <b>Деформированные/в т.ч.</b> Холодноформируемые, не подвергнутые старению Подвергнутые старению	58,000 94,500	60 100	1650 1650	1650 1650	1650 1650	1650 1450	
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	87,000 101,500	75 90	1650 1300	1650 1050	1500 920	1400 820	
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, Si 13-15% Литье, Si 16-22%	101,500 101,500	130 130	980 980	890 890	800 800	690 690	
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	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1650 980 690	1500 890 620	1400 800 570	1200 690 490	
ISO S									
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>Жаропрочные сплавы</b> <b>На основе железа</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	348,000 359,000	200 280	180 115	165 115	145 100	145 100	
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	383,000 420,500 436,500	250 350 320	80 50 45	80 50 45	65 45 33	60 45 35	
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	391,500 432,000 450,500	200 300 320	100 65 65	100 60 60	80 50 50	70 45 50	
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	<b>Сплавы на основе титана</b> Технически чистый (99,5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожженные или подвергнутые старению	188,500 203,000 203,000	400 Rm 950 Rm 1050 Rm	560 230 195	520 215 180	460 195 165	395 - -	
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1 04.1	<b>Закалённая сталь</b> Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	397,000 625,500	47 HRC 60 HRC	200 125	165 105	165 105	- -	420 420
H2.0.C.UT	10.1	<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	150	130	115	170	-

# CoroThread® 266

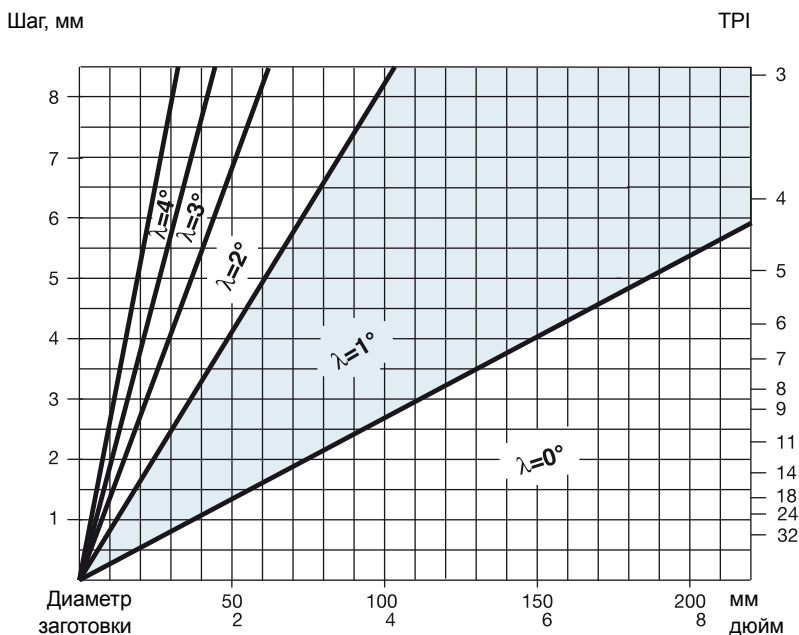
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:







$$\lambda = \tan^{-1} \left( \frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d<sub>2</sub> = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины	
мм	 iC		 Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	-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
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 <sup>1)</sup> 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 <sup>1)</sup> 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
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			 Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 <sup>1)</sup> 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 <sup>1)</sup> 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

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:

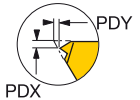
$$\lambda = \tan^{-1} \left( \frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

$d_2$  = Средний диаметр резьбы

$\lambda$  = Угол наклона режущей кромки





## Метрическое исполнение

## ISO Метрическая (ММ), наружная

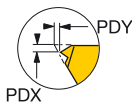
No. прохода	Шаг, мм														
	Радиальное врезание за проход														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	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
Полная глубина	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

No. прохода	Шаг, мм														
	Радиальное врезание за проход														
	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
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
Полная глубина	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

No. прохода	Шаг, мм																	
	Радиальное врезание за проход																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
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
Полная глубина	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



## Дюймовое исполнение

## ISO Метрическая (ММ), наружная

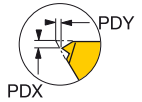
	Шаг, мм															
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110	
№. прохода	Радиальное врезание за проход															
1	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012	
2	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011	
3	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011	
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011	
5			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011	
6				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010	
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	
8						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	
9								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009	
10								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	
11									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009	
12									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	
13											.005	.006	.006	.007	.007	
14											.003	.004	.004	.006	.007	
15														.006	.006	
16														.004	.004	
Полная глубина	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.146	

## 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	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094	
№. прохода	Радиальное врезание за проход															
1	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.010	.010	.011	
2	.004	.006	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010	.011	
3	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010	
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010	
5			.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.010	
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.009	
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	
8						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	
9								.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	
10								.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	
11									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	
12									.003	.003	.006	.006	.006	.007	.007	
13											.005	.006	.006	.007	.007	
14											.003	.004	.004	.006	.006	
15														.006	.006	
16														.004	.004	
Полная глубина	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135	

## 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	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.011	.011	.013
2	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.013
3	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	.011
7					.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011
8						.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010	.010
9									.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010	.010
10										.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.009
11											.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.009
12												.003	.003	.006	.007	.007	.008	.009
13														.006	.006	.007	.008	.008
14														.004	.004	.007	.007	.007
15																.006	.006	.006
16																.004	.004	.004
Полная глубина	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155



Метрическое исполнение

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
№. 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	0.22	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	0.21	0.23
9									0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.20	0.22
10										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.20	0.21
11											0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.20
12											0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.19
13													0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.18
14													0.08	0.10	0.10	0.16	0.16	0.16
15																0.14	0.15	0.15
16																0.10	0.10	0.10
Полная глубина	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 резьба	PDY	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	
	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 резьба	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	
	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	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.27	0.30	
6			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	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	
Полная глубина	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	

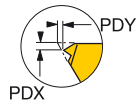
BSPT (PT), наружная и внутренняя

	Шаг, мм					
	28	19	14	11	8	
Наружная резьба	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя резьба	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	
Полная глубина	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05	

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
	PDX	0.83	1.05	1.50
№. 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
Полная глубина	1.30	1.63	2.17	2.95

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
	PDX	1.85	1.05	1.35
№. 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
Полная глубина	1.34	1.64	2.18	2.98



## Дюймовое исполнение

## 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	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
	PDX	.50	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
4	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.009	.009	.010
5		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
7					.003	.004	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9									.003	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10										.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11											.004	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008
12												.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007
13														.005	.006	.006	.007	.007
14														.003	.004	.004	.006	.006
15																	.006	.006
16																	.004	.004
Полная глубина	.020	.023	.026	.031	.034	.038	.042	.045	.049	.054	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

## 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 резьба	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023	
	PDX	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108	
Внутренняя резьба	PDY				.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026	
	PDX				.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
№. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013	
2	.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.011	.013
3	.006	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.011	.011	.013	
4	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
5	.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
6			.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.010	.011	
7					.003	.004	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
8						.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011	
9									.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010	
10										.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010	
11											.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009	
12												.003	.003	.006	.007	.008	.009	
13														.006	.006	.007	.008	
14														.004	.004	.007	.007	
15																.006	.006	
16																.004	.004	
Полная глубина	.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160	

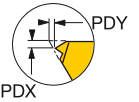
## BSPT (PT), наружная и внутренняя

	Шаг, мм					
	28	19	14	11	8	
Наружная резьба	PDY	.052	.052	.052	.055	.052
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
Внутренняя резьба	PDY	.051	.051	.051	.051	.051
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
№. прохода	Радиальное врезание за проход					
1	.006	.007	.007	.009	.009	
2	.006	.007	.007	.008	.008	
3	.005	.007	.007	.008	.008	
4	.005	.006	.006	.007	.008	
5	.003	.005	.006	.007	.007	
6		.003	.006	.006	.007	
7			.005	.006	.007	
8			.003	.005	.006	
9				.003	.006	
10					.006	
11					.005	
12					.003	
Полная глубина	.024	.035	.047	.059	.081	

## Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	.052	.052	.056	.054
	PDX	.033	.041	.059
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	.008	.008	.009	.012
2	.008	.008	.009	.011
3	.007	.007	.009	.011
4	.007	.007	.008	.011
5	.006	.007	.008	.010
6	.006	.007	.007	.010
7	.005	.006	.007	.009
8	.003	.006	.007	.009
9		.005	.006	.009
10		.003	.006	.008
11			.005	.007
12			.003	.007
13				.006
14				.004
Полная глубина	.051	.064	.085	.116

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	.051	.051	.057	.053
	PDX	.073	.041	.053
№. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	.009	.008	.009	.012
2	.008	.008	.009	.011
3	.008	.008	.009	.011
4	.007	.007	.008	.011
5	.007	.007	.008	.011
6	.006	.007	.008	.010
7	.005	.006	.007	.010
8	.003	.006	.007	.009
9		.005	.006	.009
10		.003	.006	.008
11			.005	.008
12			.003	.007
13				.006
14				.004
Полная глубина	.053	.065	.086	.117



Метрическое исполнение

АСМЕ (AC), наружная

	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	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
Но. 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									.100
Полная глубина	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), наружная и внутренняя

	Шаг, TPI				
	27	18	14	11½	8
Наружная резьба PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Внутренняя резьба PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Наружная резьба PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
Внутренняя резьба PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
Но. 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
Полная глубина	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

АСМЕ (AC), внутренняя

	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	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Но. 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									.100
Полная глубина	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), наружная и внутренняя

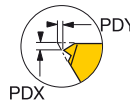
	Шаг, мм				
	27	18	14	11½	8
Наружная резьба PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Внутренняя резьба PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Наружная резьба PDY			1.01	1.01	1.01
Внутренняя резьба PDX			1.20	1.40	1.60
Но. прохода	Радиальное врезание за проход				
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3	0.13	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
Полная глубина	0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

	Шаг, мм								
	16	14	12	19	8	6	5	4	3
Наружная резьба PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
Внутренняя резьба PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Наружная резьба PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
Внутренняя резьба PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Но. 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
Полная глубина	0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, наружная

	Шаг, мм	
	1.5	2
PDY	1.32	1.32
PDX	1.00	1.40
Но. 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
Полная глубина	0.92	1.21



## Дюймовое исполнение

## АСМЕ (AC), наружная

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная резьба PDY	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
Наружная резьба PDX	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
Но. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012
4	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.012
5	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7		.003	.005	.006	.006	.008	.009	.009	.011
8			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				.003	.005	.007	.007	.009	.010
11					.005	.006	.007	.008	.009
12					.003	.006	.006	.007	.009
13						.004	.006	.007	.009
14							.004	.007	.008
15								.006	.008
16								.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Полная глубина	.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

## NPT (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная резьба PDY	.041	.041	.041	.041	.041	.041
Наружная резьба PDX	.031	.039	.047	.055	.063	
Внутренняя резьба PDY	.028	.040	.040	.040	.040	
Внутренняя резьба PDX	.033	.047	.047	.055	.063	
Но. прохода	Радиальное врезание за проход					
1	.006	.007	.007	.007	.008	
2	.006	.007	.007	.007	.008	
3	.006	.006	.006	.007	.008	
4	.005	.006	.006	.006	.008	
5	.004	.006	.006	.006	.007	
6	.003	.005	.006	.006	.007	
7		.004	.006	.006	.007	
8		.003	.005	.006	.007	
9			.004	.005	.007	
10			.003	.005	.006	
11				.004	.006	
12				.003	.006	
13					.005	
14					.004	
15					.003	
Полная глубина	.024	.035	.047	.059	.081	

## АСМЕ (AC), внутренняя

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная резьба PDY	.051	.051	.052	.052	.045	.052	.036	.032	.021
Наружная резьба PDX	.031	.039	.043	.047	.059	.079	.087	.094	.130
Но. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.011
5	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7		.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009	.011
8			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				.003	.005	.007	.007	.009	.010
11					.005	.006	.007	.008	.009
12					.003	.006	.006	.008	.009
13						.004	.006	.007	.009
14							.004	.007	.008
15								.006	.008
16								.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Полная глубина	.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

## NPTF (NT), наружная и внутренняя

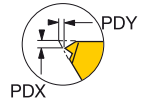
		Шаг, мм				
		27	18	14	11½	8
Наружная резьба PDY	.041	.041	.041	.041	.041	.041
Наружная резьба PDX	.031	.039	.047	.055	.063	
Внутренняя резьба PDY			.040	.040	.040	
Внутренняя резьба PDX			.047	.055	.063	
Но. прохода	Радиальное врезание за проход					
1	.006	.006	.007	.007	.007	
2	.005	.006	.007	.007	.007	
3	.005	.006	.006	.006	.007	
4	.005	.006	.006	.006	.007	
5	.004	.005	.006	.006	.007	
6	.003	.005	.006	.006	.007	
7		.004	.005	.006	.007	
8		.003	.005	.006	.006	
9			.004	.005	.006	
10			.003	.005	.006	
11				.004	.006	
12				.003	.006	
13					.005	
14					.005	
15					.004	
16					.003	
Полная глубина	.028	.042	.056	.067	.093	

## Stub-АСМЕ (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, мм								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Наружная резьба PDY	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069	
Наружная резьба PDX	.035	.039	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122	
Внутренняя резьба PDY		.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069	
Внутренняя резьба PDX		.094	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122	
Но. прохода	Радиальное врезание за проход									
1	.007	.008	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010	
2	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.009	
3	.006	.007	.006	.007	.007	.009	.009	.009	.009	
4	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	
5	.003	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.008	.009	
6			.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	
7				.003	.005	.006	.007	.007	.008	
8					.003	.006	.006	.007	.008	
9						.003	.006	.007	.007	
10							.004	.006	.007	
11								.006	.007	
12								.004	.006	
13									.006	
14									.005	
15									.004	
Полная глубина	.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114	

## MJ, наружная

		Шаг, мм	
		1.5	2
Наружная резьба PDY	.052	.052	
Наружная резьба PDX	.039	.055	
Но. прохода	Радиальное врезание за проход		
1	.008	.007	
2	.007	.007	
3	.007	.007	
4	.006	.006	
5	.005	.006	
6	.003	.006	
7		.005	
8		.003	
Полная глубина	.036	.048	



Метрическое исполнение

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная резьба	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 резьба	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
No. 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
Полная глубина		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

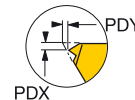
UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Наружная резьба	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
No. 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	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Полная глубина		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Многозубая

Наружная резьба	PDY PDX	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
		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
		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
No 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
Полная глубина		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
Внутренний	PDY PDX	Шаг					Шаг				Шаг			Шаг
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
											1.92		1.72	1.85
		2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
No 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
Полная глубина		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73





## Дюймовое исполнение

## Трапецидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная резьба	PDY	.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	PDX	.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Внутренняя резьба	PDY	.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021	
	PDX	.039	.063	.075	.083	.094	.094	.130	
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		.009	.009	.008	.009	.011	.011	.013	.013
2		.008	.008	.007	.009	.011	.011	.013	.012
3		.007	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.013	.012
5		.006	.007	.007	.008	.009	.011	.012	.011
6		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			.005	.006	.007	.009	.010	.011	.011
8			.003	.006	.007	.008	.009	.011	.011
9				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				.004	.006	.007	.008	.009	.010
12				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13					.003	.005	.007	.008	.009
14						.003	.007	.007	.009
15							.006	.006	.008
16							.004	.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Полная глубина		.040	.054	.073	.093	.113	.143	.162	.182

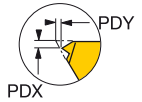
## UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Наружная резьба	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
	PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
No. прохода		Радиальное врезание за проход									
1		.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.007	.008
2		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.007	.008
3		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007
6					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							.003	.004	.005	.006	.006
8								.003	.003	.005	.006
9										.005	.006
10										.003	.005
11											.005
12											.003
Полная глубина		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

## Многозубая

		ISO метрич.					ISO метрическая, наружная				Whitworth (WH)			NPT	
		Шаг					Шаг				Шаг			Шаг	
Наружная резьба	PDY	1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		PDX	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.070	.075	.080	.068	.074	.066
			.080	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
No прохода		Радиальное врезание за проход													
1		.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020	
2		.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019	
3			.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017	
4					.011	.013							.011	.012	
Полная глубина		.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068	
Внутренняя резьба	PDY	Шаг					Шаг				Шаг		Шаг		
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065	
PDX	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134		
No прохода		Радиальное врезание за проход													
1		.013	.014	.018	.018	.020					.019		.018	.017	.020
2		.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019	
3			.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017	
4					.010	.013							.011	.012	
Полная глубина		.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068	

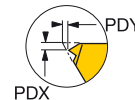




## Метрическое исполнение

## Формы резьбы API

Пластины	Шаг, ТPI	PDY	PDX	No. прохода															Полная глубина	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
<b>API 60° V-0.038R</b>				<b>Радиальное врезание за проход</b>																
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
<b>API 60° V-0.040</b>																				
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
<b>API 60° V-0.050</b>																				
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
<b>API Круглая 60°</b>																				
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
<b>API Buttress</b>																				
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



Дюймовое исполнение

Формы резьбы API

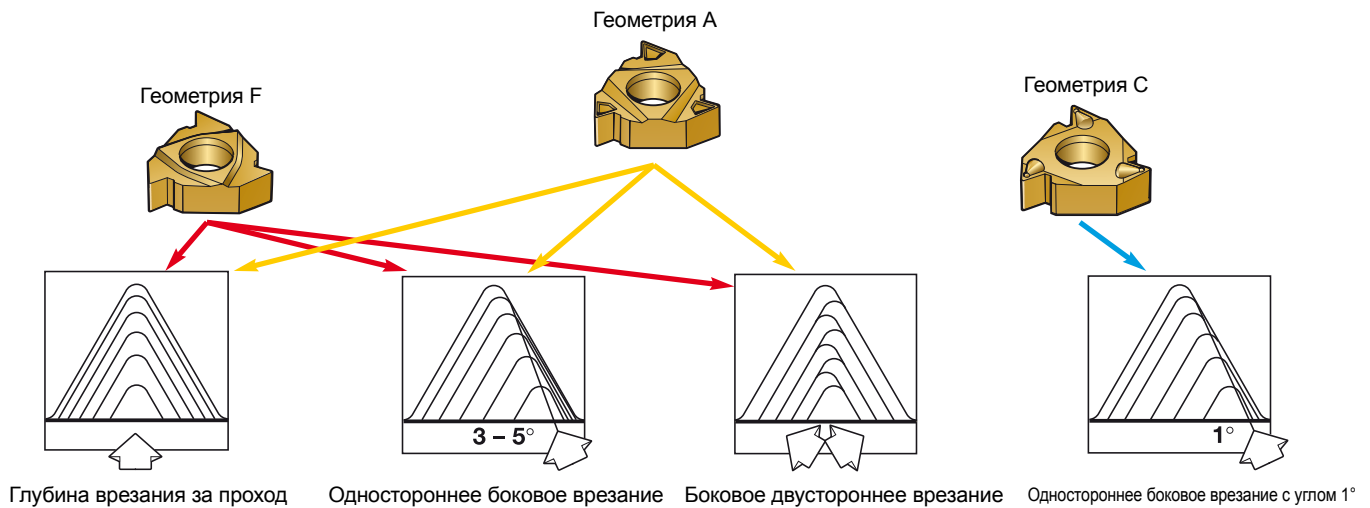
Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Полная глубина	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
<b>API 60° V-0.038R</b>				<b>Радиальное врезание за проход</b>																
266RG-22V381A0402E	4	.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RL-22V381A0402E	4	.034	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RG-22V381A0403E	4	.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RL-22V381A0403E	4	.034	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
<b>API 60° V-0.040</b>																				
226RG-22V401A0503E	5	.054	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003					.117
226RL-22V401A0503E	5	.053	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003					.117
<b>API 60° V-0.050</b>																				
266RG-22V501A0402E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RL-22V501A0402E	4	.034	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RG-22V501A0403E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RL-22V501A0403E	4	.034	.114	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
<b>API Круглая 60°</b>																				
266RG-22RD01A100E	10	.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003							.055
266RL-22RD01A100E	10	.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003							.055
266RG-22RD01A080E	8	.052	.059	.007	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003					.071
266RL-22RD01A080E	8	.051	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003					.071
<b>API Buttress</b>																				
226RG-22BU01A050E	5	.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RL-22BU01A050E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RG-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RL-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065

# 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").

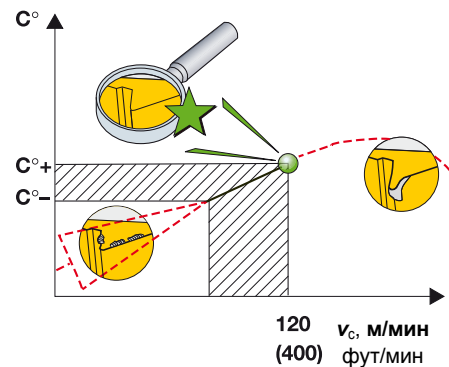
- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С81.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.



## Скорость резания

Стартовые значения величин скорости резания приведены на стр. С82. 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

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\phi}$$

- $\Delta_{ap}$  Глубина врезания за проход
- $x$  Номер прохода (от 1 до  $nap$ )
- $a_p$  Общая глубина врезания
- $nap$  Число проходов. См. стр. С75
- $\phi$  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.



**K** 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)** - N25 (N10-N30)

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:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси 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 тяжелых 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 S.

P M K N S O



### GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Твердый сплав с покрытием PVD с высокой твердостью и хорошей стойкостью к пластичной 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 твердости



### CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закаленных сталях.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси 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 резьбонарезания

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Сталь	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	—		▲
	20	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	—		
	40	—		▼
<b>K</b> Чугун	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1025 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
<b>N</b> Цветные металлы	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	10	—		▲
	20	—	GC 1020 GC 1125 GC 1105 GC 1025 GC 1135 H13A	
	30	—		
	40	—		▼
<b>H</b> Материалы высокой твердости	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1125 CB 7015	
	30	C2		
	40	C1		▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



Дополнительная область применения за счет геометрии F.

# Оснастка для токарного инструмента

**Призматический хвостовик**

Державки CoroTurn® XS D3-D4

Державки CoroCut® MB D5

**Цилиндрический хвостовик**

Оправки CoroCut® MB D7

**Цилиндрический хвостовик с лыской**

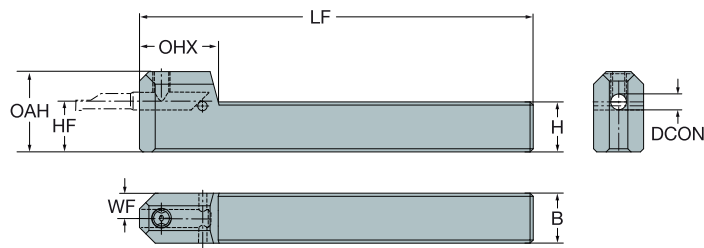
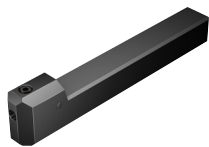
Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками D9-D14

Двусторонние расточные оправки CoroTurn® XS с лыской D15

Расточные оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками D16-D17



# Державки CoroTurn® XS



## Метрическое исполнение

			Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	<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	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	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	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	0.2

## Дюймовое исполнение

			Размеры, дюйм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">LBS</span>
1/2 x 1/2	4	.748	CXS-08-04FN	.157	.500	.500	3.937	.250	.500	.827	0.4
	5	.984	CXS-08-05FN	.197	.500	.500	3.937	.250	.500	.846	0.4
	6	1.004	CXS-08-06FN	.236	.500	.500	3.937	.250	.500	.866	0.4
5/8 x 5/8	4	.748	CXS-10-04FN	.157	.625	.625	4.921	.313	.625	.984	0.6
	5	.984	CXS-10-05FN	.197	.625	.625	4.921	.313	.625	1.004	0.6
	6	1.004	CXS-10-06FN	.236	.625	.625	4.921	.313	.625	1.024	0.6
	7	1.043	CXS-10-07FN	.276	.625	.625	4.921	.313	.625	1.378	0.6

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



J19



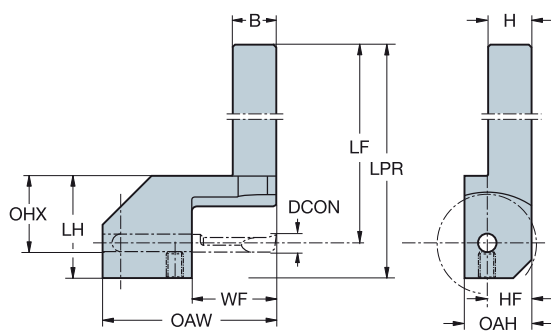
J16



A114

# Державки CoroTurn® XS

Для внутренней обработки на станках с подающей цангой при использовании контр-шпинделя



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG	
10 x 10	4	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	8.0	10.0	36.5	16.0	M5	10	3	0.1	
	5	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	13.0	10.0	48.0	16.0	M5	10	3	0.1	
	6	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	53.0	16.0	M5	10	3	0.1	
12 x 12	4	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	6.0	12.0	36.5	18.0	M5	10	3	0.1	
	5	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	11.0	12.0	48.0	18.0	M5	10	3	0.2	
	6	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	16.0	12.0	53.0	18.0	M5	10	3	0.2	
16 x 16	5	34.0	1	2	CXS-1616-05R/L	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	7.0	16.0	48.0	22.0	M5	10	3	0.3	
	6	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	12.0	16.0	53.0	22.0	M5	10	3	0.3	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда

Момент затяжки, Нм

## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	
3/8 x 3/8	4	1.142	1	2	CXS-06-04R	.157	.375	.375	3.898	3.504	.335	.375	1.437	.630	M5	145	2	0.3	
	5	1.142	1	2	CXS-08-05R	.197	.500	.500	3.898	3.504	.406	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5	
1/2 x 1/2	4	1.142	1	2	CXS-08-04R	.157	.500	.500	3.898	3.504	.209	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.3	
	6	1.142	1	2	CXS-08-06R	.236	.500	.500	3.898	3.504	.602	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5	
5/8 x 5/8	5	1.339	1	2	CXS-10-05R	.197	.625	.625	4.094	3.701	.280	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.6	
	6	1.339	1	2	CXS-10-06R	.236	.625	.625	4.094	3.701	.476	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.7	

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



J19

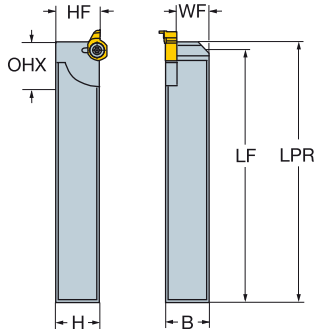
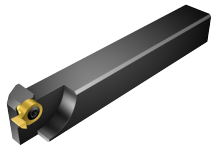


J16



A114

# Державки CoroCut® MB



## Метрическое исполнение

			Размеры, мм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON	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	0.1
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	0.2

## Дюймовое исполнение

			Размеры, дюйм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	Код заказа	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS
1/2 x 1/2	09	.787	MBG-08A-09R/L	.354	.500	.500	3.937	3.760	.622	.500	2	0.3
5/8 x 5/8	09	.787	MBG-10C-09R/L	.354	.625	.625	4.724	4.547	.747	.625	2	0.6

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



J19



J16



A114

# Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик

B

C

D

E

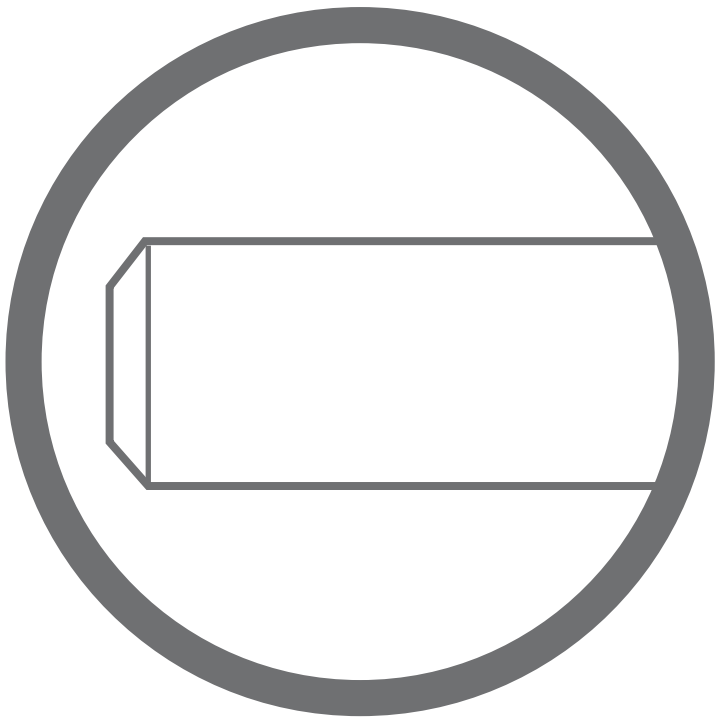
F

G

H

I

J

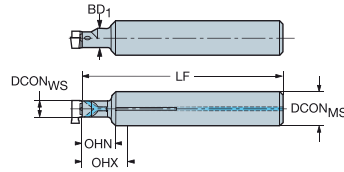


# Оправки CoroCut® MB

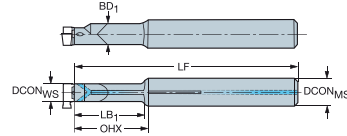
С канавкой для установки во втулке EasyFix



MB..Ахх..R  
Стальной хвостовик



MB..Ехх..R  
Твердоспл. хвостовик



## Метрическое исполнение

						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	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	0.0
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
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	07	16.0	1	1	MB-A16-16-07R	16.0	7.0	7.4	12.1	93.1	10	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R	16.0	9.0	9.5	14.7	94.8	10	0.1
		34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
	09	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	0.2
		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	25.0	1	1	MB-A20-25-11R	20.0	11.0	11.0	25.0	89.4	10	0.1
		40.0	1	1	MB-A20-40-11R	20.0	11.0	11.0	40.0	99.4	10	0.2
		85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм						
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	PSI	LBS
1/2	07	1.260	1	1	MB-E0500-12-07R	.500	.276	.291	1.106	3.783	145	0.3
		1.890	1	1	MB-E0500-19-07R	.500	.276	.291	1.736	4.374	145	0.4
		2.520	1	3	MB-E0500-25-07R	.500	.276	.354	2.366	4.965	1160	0.4
		1.213	1	1	MB-E0500-13-09R	.500	.354	.374	1.130	3.728	145	0.4
09		1.606	1	1	MB-E0500-17-09R	.500	.354	.374	1.563	4.122	145	0.4
		2.394	1	1	MB-E0500-25-09R	.500	.354	.374	2.350	4.909	145	0.4
		5/8	07	.630	1	1	MB-A0625-06-07R	.625	.276	.291	.476	3.665
.787	1			1	MB-A0625-08-09R	.625	.354	.374	.579	3.728	145	0.3
1.213	1			1	MB-E0625-13-09R	.625	.354	.374	1.130	3.728	145	0.5
09	1.610		1	1	MB-E0625-17-09R	.625	.354	.374	1.563	4.122	145	0.5
	2.976		1	3	MB-E0625-29-09R	.625	.354	.433	2.748	5.307	1160	0.6
	1.654		1	1	MB-E0625-16-11R	.625	.433	.433	1.654	3.717	145	0.6
3/4	11	3.346	1	1	MB-E0625-33-11R	.625	.433	.433	3.346	6.079	145	0.9
		1.000	1	1	MB-A0750-10-11R	.750	.433	.433	1.000	3.520	145	0.6
		1.500	1	1	MB-A0750-15-11R	.750	.433	.433	1.500	3.913	145	0.6
3.346	1	1	MB-E0750-33-11R	.750	.433	.433	3.346	6.079	145	1.1		

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.



J19



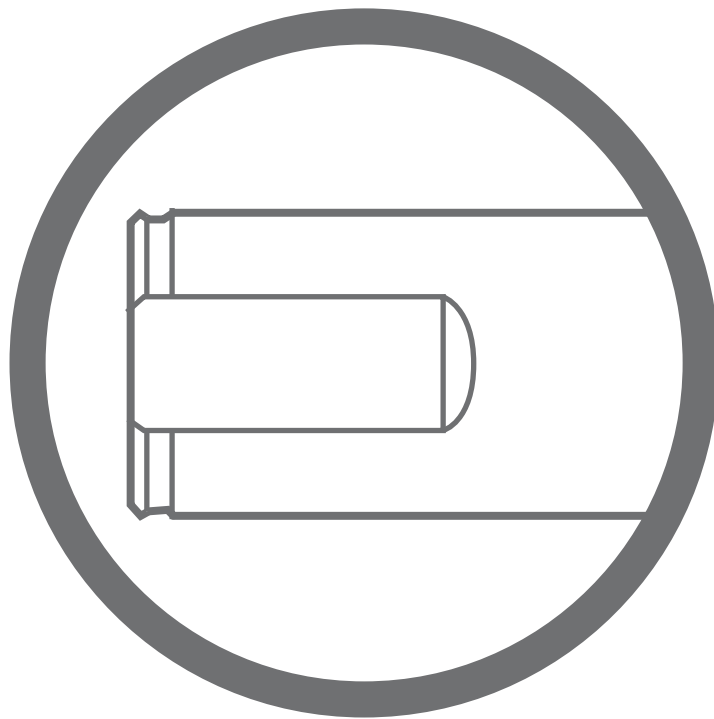
J16



A114

B **Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской**

---

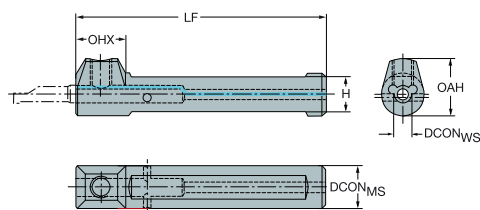


# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

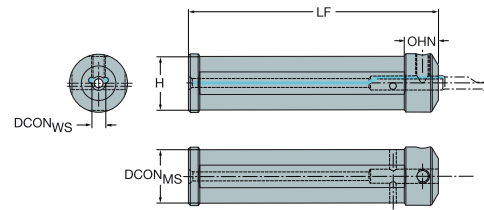
## Внутренний подвод СОЖ

### Цилиндрические, 2 лыски

DSGN 1



2



#### Для станков Star

							Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR PSI	KG
22	4	14.0	1	1	2	CXS-A22-04	22.0	4	20	110	10	0.320
		.551					.866	.157	.787	4.331	145	
	5	14.0	1	1	2	CXS-A22-05	22.0	5	20	110	10	0.320
		.551					.866	.197	.787	4.331	145	
	6	14.0	1	1	2	CXS-A22-06	22.0	6	20	110	10	0.280
		.551					.866	.236	.787	4.331	145	
	7	14.0	1	1	2	CXS-A22-07	22.0	7	20	110	10	0.280
		.551					.866	.276	.787	4.331	145	

#### Для станков Tsugami/Miyano

							Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR PSI	KG
25	4	14.0	1	1	1	CXS-A25-04	25.0	4	23	110	10	0.427
		.551					.984	.157	.906	4.331	145	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A25-05	25.0	5	23	110	10	0.419
		.551					.984	.197	.906	4.331	145	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A25-06	25.0	6	23	110	10	0.400
		.551					.984	.236	.906	4.331	145	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A25-07	25.0	7	23	110	10	0.410
		.551					.984	.276	.906	4.331	145	

#### Для станков Nomura

							Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR PSI	KG
23	4	14.0	1	1	1	CXS-A23-04	23.0	4	21	110	10	0.320
		.551					.906	.157	.827	4.331	145	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A23-05	23.0	5	21	110	10	0.321
		.551					.906	.197	.827	4.331	145	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A23-06	23.0	6	21	110	10	0.355
		.551					.906	.236	.827	4.331	145	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A23-07	23.0	7	21	110	10	0.352
		.551					.906	.276	.827	4.331	145	

Размер CZC<sub>WS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>MS</sub> вставки



J19



J16



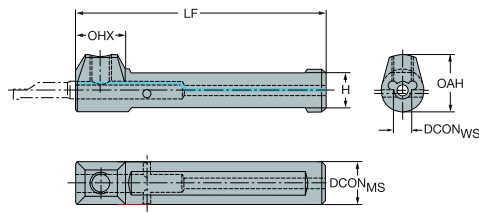
A114

# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

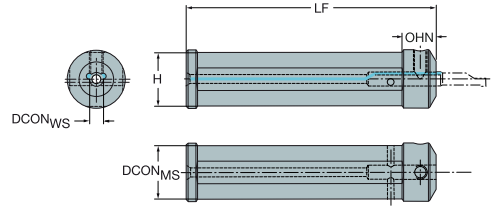
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрические, 2 лыски

DSGN 1



2



## Для станков Traub

							Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR PSI	KG
28	4	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-04	28.0	4	26	120	10	0.496
	5	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-05	1.102	.157	1.024	4.724	145	
	6	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-06	28.0	5	26	120	10	0.508
	7	17.0 .669	1	1	1	CXS-A28-07	1.102	.197	1.024	4.724	145	
							28.0	6	26	120	10	0.511
							1.102	.236	1.024	4.724	145	
							28.0	7	26	120	10	0.509
							1.102	.276	1.024	4.724	145	

## Для станков Citizen

							Размеры, мм, дюйм						
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 PSI	KG
3/4	4	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-04	19.1	4	18	110	20	10	0.252
1	4	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-04M	.750	.157	.709	4.331	.787	145	
							1.000	.157	.921	4.331	1.000	145	
3/4	5	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-05	19.1	5	18	110	20	10	0.247
1	5	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-05M	.750	.197	.709	4.331	.787	145	
							1.000	.197	.921	4.331	1.000	145	
3/4	6	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-06	19.1	6	18	110	22	10	0.250
1	6	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-06M	.750	.236	.709	4.331	.866	145	
							1.000	.236	.921	4.331	1.000	145	
3/4	7	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-07	19.1	7	18	110	22	10	0.247
1	7	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-07M	.750	.276	.709	4.331	.866	145	
							1.000	.276	.921	4.331	1.000	145	
3/4	8	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-08	19.1	8	18	75	24	10	0.251
1	8	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-08	.750	.315	.709	2.953	.945	145	
							1.000	.315	.921	4.331	1.000	145	
3/4	10	14.0 .551	1	1	1	CXS-A0750-10	19.1	10	18	110	24	10	0.243
1	10	15.0 .591	1	1	2	CXS-A1000-10	.750	.394	.709	4.331	.945	145	
							1.000	.394	.921	4.331	1.000	145	

Размер CZC<sub>WS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>MS</sub> вставки



J19

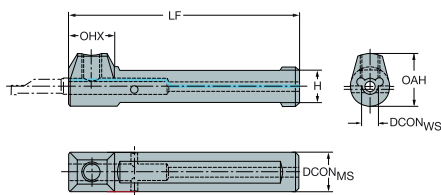
J16

A114



# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

## Цилиндрические, 2 лыски



### Стальной хвостовик

						Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	OAH		
10	4	14.0	1	1	CXS-A10-04	10.0	4	8	65	14	10	0.062
		.551				.394	.157	.315	2.559	.571	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A10-05	10.0	5	8	65	15	10	0.060
		.551				.394	.197	.315	2.559	.591	145	
12	4	14.0	1	1	CXS-A12-04	12.0	4	10	70	15	10	0.084
		.551				.472	.157	.394	2.756	.610	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A12-05	12.0	5	10	70	16	10	0.080
		.551				.472	.197	.394	2.756	.630	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A12-06	12.0	6	10	70	16	10	0.060
		.551				.472	.236	.394	2.756	.650	145	
16	4	14.0	1	1	CXS-A16-04	16.0	4	14	75	17	10	0.120
		.551				.630	.157	.551	2.953	.689	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A16-05	16.0	5	14	75	18	10	0.131
		.551				.630	.197	.551	2.953	.709	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A16-06	16.0	6	14	75	18	10	0.120
		.551				.630	.236	.551	2.953	.728	145	
	7	14.0	1	1	CXS-A16-07	16.0	7	14	75	19	10	0.129
		.551				.630	.276	.551	2.953	.748	145	
	8	14.0	1	1	CXS-A16-08	16.0	8	14	75	19	10	0.080
		.551				.630	.315	.551	2.953	.768	145	
20	4	14.0	1	1	CXS-A20-04	20.0	4	18	90	20	10	0.231
		.551				.787	.157	.709	3.543	.787	145	
	5	14.0	1	1	CXS-A20-05	20.0	5	18	90	20	10	0.213
		.551				.787	.197	.709	3.543	.787	145	
	6	14.0	1	1	CXS-A20-06	20.0	6	18	90	22	10	0.229
		.551				.787	.236	.709	3.543	.866	145	
	7	14.0	1	1	CXS-A20-07	20.0	7	18	90	22	10	0.227
		.551				.787	.276	.709	3.543	.866	145	
	8	14.0	1	1	CXS-A20-08	20.0	8	18	90	25	10	0.010
		.551				.787	.315	.709	3.543	.984	145	
25	8	14.0	1	1	CXS-A25-08	25.0	8	23	110	25	10	0.413
		.551				.984	.315	.906	4.331	.984	145	
	10	14.0	1	1	CXS-A25-10	25.0	10	23	110	25	10	0.410
		.551				.984	.394	.906	4.331	.984	145	

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



J19



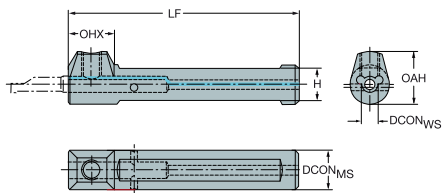
J16



A114

# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



## Стальной хвостовик

						Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	OAH	BAR PSI	KG	
1/2	4	14.0	1	1	CXS-A0500-04	12.7	4	10	70	15	10	0.320	
		.551				.500	.157	.394	2.756	.610	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A0500-05	12.7	5	10	70	16	10	0.080	
		.551				.500	.197	.394	2.756	.630	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A0500-06	12.7	6	10	70	16	10	0.087	
		.551				.500	.236	.394	2.756	.650	145		
	5/8	14.0	1	1	CXS-A0625-04	15.9	4	14	75	17	10	0.120	
		.551				.625	.157	.551	2.953	.689	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A0625-05	15.9	5	14	75	18	10	0.080	
		.551				.625	.197	.551	2.953	.709	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A0625-06	15.9	6	14	75	18	10	0.128	
		.551				.625	.236	.551	2.953	.728	145		
	7	14.0	1	1	CXS-A0625-07	15.9	7	14	75	19	10	0.130	
		.551				.625	.276	.551	2.953	.748	145		
	8	14.0	1	1	CXS-A0625-08	15.9	8	14	75	19	10	0.130	
		.551				.625	.315	.551	2.953	.765	145		

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



J19



J16

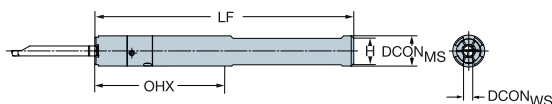


A114

# Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Метрическое исполнение

Внутренний подвод СОЖ



## Стальной хвостовик

						Размеры, мм, дюйм										
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>	BD <sub>2</sub>	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LF	BAR PSI	NM	KG
25	4	24.0	1	3	CXS-A25-04-X	25.0	4	24	14	14	13	22	110	80	20	0.374
		.945				.984	.157	.945	.571	.571	.512	.866	4.331	1160		
	5	25.0	1	3	CXS-A25-05-X	25.0	5	24	14	14	14	23	110	80	20	0.368
		.984				.984	.197	.945	.571	.571	.551	.925	4.331	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A25-06-X	25.0	6	24	16	16	17	25	110	80	20	0.350
		1.043				.984	.236	.945	.650	.650	.689	1.003	4.331	1160		
	7	26.0	1	3	CXS-A25-07-X	25.0	7	24	16	16	17	25	110	80	20	0.365
		1.024				.984	.276	.945	.650	.650	.689	.984	4.331	1160		
12 (x 10)	4	22.0	1	3	CXS-A12-04-X	12.0	4	11	14		70	70	80	20	0.078	
		.866				.472	.157	.433	.571		2.756	2.756	1160			
	5	23.0	1	3	CXS-A12-05-X	12.0	5	11	14		70	70	80	20	0.073	
		.906				.472	.197	.433	.571		2.756	2.756	1160			
16 (x 14)	4	22.0	1	3	CXS-A16-04-X	16.0	4	15	14	16	13	75	75	80	20	0.122
		.866				.630	.157	.591	.571	.630	.512	2.952	2.953	1160		
	5	23.0	1	3	CXS-A16-05-X	16.0	5	15	14	16	14	75	75	80	20	0.116
		.906				.630	.197	.591	.571	.630	.551	2.952	2.953	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A16-06-X	16.0	6	15	16		75	75	80	20	0.119	
		1.043				.630	.236	.591	.650		2.953	2.953	1160			
	7	26.5	1	3	CXS-A16-07-X	16.0	7	15	16		75	75	80	20	0.117	
		1.043				.630	.276	.591	.650		2.953	2.953	1160			
20 (x 18)	4	22.0	1	3	CXS-A20-04-X	20.0	4	19	14	20	13	90	90	80	20	0.207
		.866				.787	.157	.748	.571	.787	.512	3.543	3.543	1160		
	5	26.0	1	3	CXS-A20-05-X	20.0	5	19	14	20	14	90	90	80	20	0.200
		1.024				.787	.197	.748	.571	.787	.551	3.543	3.543	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A20-06-X	20.0	6	19	16	20	17	90	90	80	20	0.201
		1.043				.787	.236	.748	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
	7	26.5	1	3	CXS-A20-07-X	20.0	7	19	16	20	17	90	90	80	20	0.200
		1.043				.787	.276	.748	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		

## Твердосплавный хвостовик

						Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	BAR PSI	NM	KG
1/2 (x .394)	4	53.0	1	3	CXS-E0500-04-X	12.7	4	11	103	80	8	0.165
		2.087				.500	.157	.461	4.055	1160		
	5	58.0	1	3	CXS-E0500-05-X	12.7	5	11	108	80	8	0.168
		2.283				.500	.197	.461	4.252	1160		
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4	11	103	80	8	0.152
		2.087				.472	.157	.433	4.055	1160		
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5	24	108	80	8	0.274
		2.283				.472	.197	.945	4.252	1160		



J19



J16

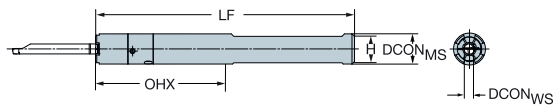


A114

## Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Дюймовое исполнение

Внутренний подвод СОЖ



## Стальной хвостовик

						Размеры, мм, дюйм										
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>	BD <sub>2</sub>	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LF	BAR PSI	NM	KG
1/2 (x .394)	4	22.0	1	3	CXS-A0500-04-X	12.7	4	11	14		70	70	80	20	0.083	
		.866				.500	.157	.461	.571		2.756	2.756	1160			
3/4	4	22.0	1	3	CXS-A0750-04-X	19.1	4	1	14	20	13	90	80	20	0.000	
		.866				.750	.157	.041	.571	.787	.512	3.543	3.543	1160		
1/2 (x .394)	5	23.0	1	3	CXS-A0500-05-X	12.7	5	11	14		70	70	80	20	0.080	
		.906				.500	.197	.461	.571		2.756	2.756	1160			
3/4	5	26.0	1	3	CXS-A0750-05-X	19.1	5	18	14	20	14	90	80	20	0.226	
		1.024				.750	.197	.711	.571	.787	.551	3.543	3.543	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A0750-06-X	19.1	6	18	16	20	17	90	90	20	0.226	
		1.043				.750	.236	.711	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
1	6	26.5	1	3	CXS-A1000-06-X	25.4	6	24	16	16	17	25	110	20	0.227	
		1.043				1.000	.236	.961	.650	.650	.689	1.003	4.331	1160		
3/4	7	26.5	1	3	CXS-A0750-07-X	19.1	7	18	16	20	17	90	90	20	0.225	
		1.043				.750	.276	.711	.650	.787	.689	3.543	3.543	1160		
5/8 (x .551)	4	22.0	1	3	CXS-A0625-04-X	15.9	4	14	14	16	13	75	75	20	0.119	
		.866				.625	.157	.586	.571	.630	.512	2.952	2.953	1160		
	5	23.0	1	3	CXS-A0625-05-X	15.9	5	14	14	16	14	75	75	20	0.115	
		.906				.625	.197	.586	.571	.630	.551	2.952	2.953	1160		
	6	26.5	1	3	CXS-A0625-06-X	15.9	6	14	16		75	75	80	20	0.119	
		1.043				.625	.236	.586	.650		2.953	2.953	1160			
	7	26.5	1	3	CXS-A0625-07-X	15.9	7	14	16		75	75	80	20	0.115	
		1.043				.625	.276	.586	.650		2.953	2.953	1160			
1	4	24.0	1	3	CXS-A1000-04-X	25.4	4	24	14	14	13	22	110	20	0.380	
		.945				1.000	.157	.961	.571	.571	.512	.866	4.331	1160		
	5	25.0	1	3	CXS-A1000-05-X	25.4	5	24	14	14	14	23	110	20	0.379	
		.984				1.000	.197	.961	.571	.571	.551	.925	4.331	1160		
	7	26.0	1	3	CXS-A1000-07-X	25.4	7	24	16	16	17	25	110	20	0.375	
		1.024				1.000	.276	.961	.650	.650	.689	.984	4.331	1160		



J19

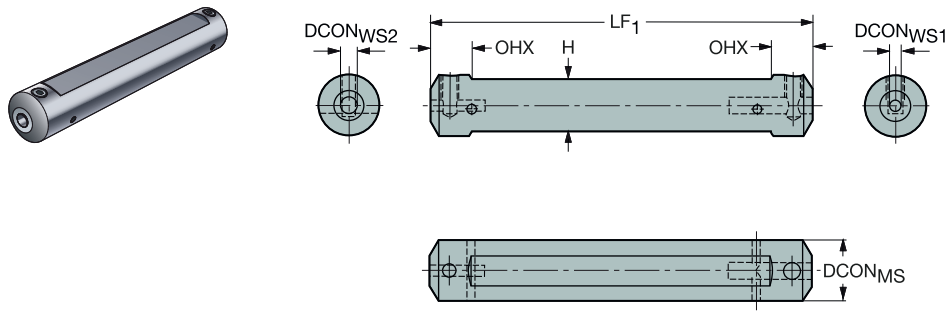


J16



A114

# Двусторонние расточные оправки CoroTurn® XS с лыской



## Для станков Citizen

						Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
3/4	6	15.0	1	1	CXS-A075-04-06	19.1	6	18	140	10	0.280
		.591				.750	.236	.709	5.512	145	

## Для станков Star

						Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
22	4	15.0	1	1	CXS-A22-04-04	22.0	4	140	10	0.379	
		.591				.866	.157	5.512	145		
	6	15.0	1	1	CXS-A22-04-06	22.0	6	140	10	0.379	
		.591				.866	.236	5.512	145		
		15.0	1	1	CXS-A22-06-06	22.0	6	140	10	0.370	
		.591				.866	.236	5.512	145		

## Для станков Traub

						Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
28	6	15.0	1	1	CXS-A28-04-06	28.0	6	140	10	0.655	
		.591				1.102	.236	5.512	145		

## Для станков Tsugami

						Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
25	6	15.0	1	1	CXS-A25-04-06	25.0	6	140	10	0.520	
		.591				.984	.236	5.512	145		

## Для других станков

						Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6	18	140	10	0.336
		.591				.787	.236	.709	5.512	145	

Размер CZC<sub>WS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>MS</sub> вставки



J19



J16

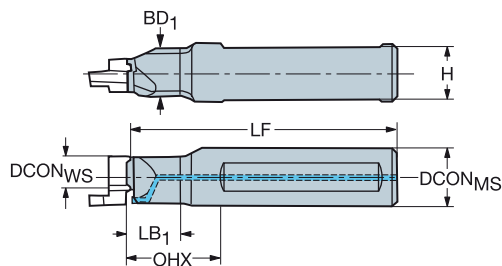


A114

**Расточные оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками**

Цилиндрический хвостовик с лыской

Высокоточная подача СОЖ

**Метрическое исполнение**

						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
	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

**Дюймовое исполнение**

						Размеры, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LB <sub>1</sub>	LF	PSI	LBS
5/8	09	.209	1	1	MB-A0625-02-09R/L-HP	.625	.354	.551	.209	2.547	1160	0.3
		.787	1	1	MB-A0625-08-09R/L-HP	.625	.354	.551	.787	2.941	1160	0.3
3/4	11	.232	1	1	MB-A075-02-11R/L-HP	.750	.433	.709	.232	3.126	1160	0.6

Размер CZC<sub>WS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>MS</sub> пластины

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.



J19



J16



A114

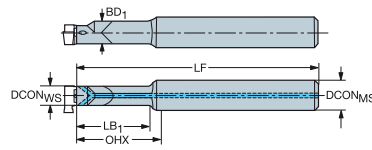
# Расточные оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Твердосплавные оправки

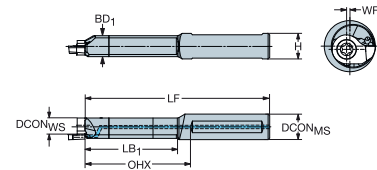
Внутренний подвод СОЖ



MB..Axx



MB..Exx



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							WF	BAR	KG
						DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	OHX			
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	
16	07	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	
		16.0	1	3	MB-A16-16-07	16.0	7.0	14.0	7.4	12.1	88.1	0.0	10	0.1	
		27.8	1	3	MB-A16-24-07	16.0	7.0	15.0	9.0	20.1	93.1	0.0	80	0.1	
	09	20.0	1	3	MB-A16-20-09	16.0	9.0	14.0	9.5	14.7	94.8	0.0	10	0.1	
		30.7	1	3	MB-A16-30-09	16.0	9.0	15.0	11.0	24.8	94.8	0.0	80	0.1	
		34.0	1	3	MB-E16-34-09	16.0	9.0	14.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.2	
	09	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	
		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			

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, дюйм							WF	PSI	FT/LBS	LBS
							DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	OHX				
1/2	07	.902	.902	1	3	MB-E0500-09-07	.500	.276	.461	.354	.713	3.390	.000	1160	0.3		
		1.378	1.378	1	3	MB-E0500-12-07	.500	.276	.461	.291	1.102	3.787	.291	145	1	0.3	
		1.811	1.890	1	3	MB-E0500-19-07	.500	.276	.461	.291	1.732	4.378	.291	145	1	0.3	
	09	1.209	1.209	1	3	MB-E0500-13-09	.500	.354	.461	.394	1.130	3.728	.394	145	2	0.4	
		1.642	1.642	1	3	MB-E0500-17-09	.500	.354	.461	.394	1.563	4.122	.394	145	2	0.4	
5/8	07	2.390	2.390	1	3	MB-E0500-25-09	.500	.354	.461	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.4	
		.630	.630	1	3	MB-A0625-06-07	.625	.276	.587	.291	.472	3.669	.291	145	1	0.3	
		1.091	1.091	1	3	MB-A0625-09-07	.625	.276	.586	.354	.791	3.984	.000	1160	0.3		
	09	.709	.709	1	3	MB-A0625-08-09	.625	.354	.587	.394	.579	3.728	.394	145	2	0.5	
		1.205	1.205	1	3	MB-A0625-11-09	.625	.354	.586	.433	.976	3.732	.000	1160	0.3		
		2.390	2.390	1	3	MB-E0625-25-09	.625	.354	.587	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.6	
	09	1.583	1.583	1	3	MB-E0625R/L-16-09	.625	.354	.586	.512	1.445	3.728	.039	1160	0.4		
		1.185	1.185	1	3	MB-E0625R/L-23-09	.625	.354	.586	.512	2.232	4.516	.039	1160	0.4		

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда оправки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



J19

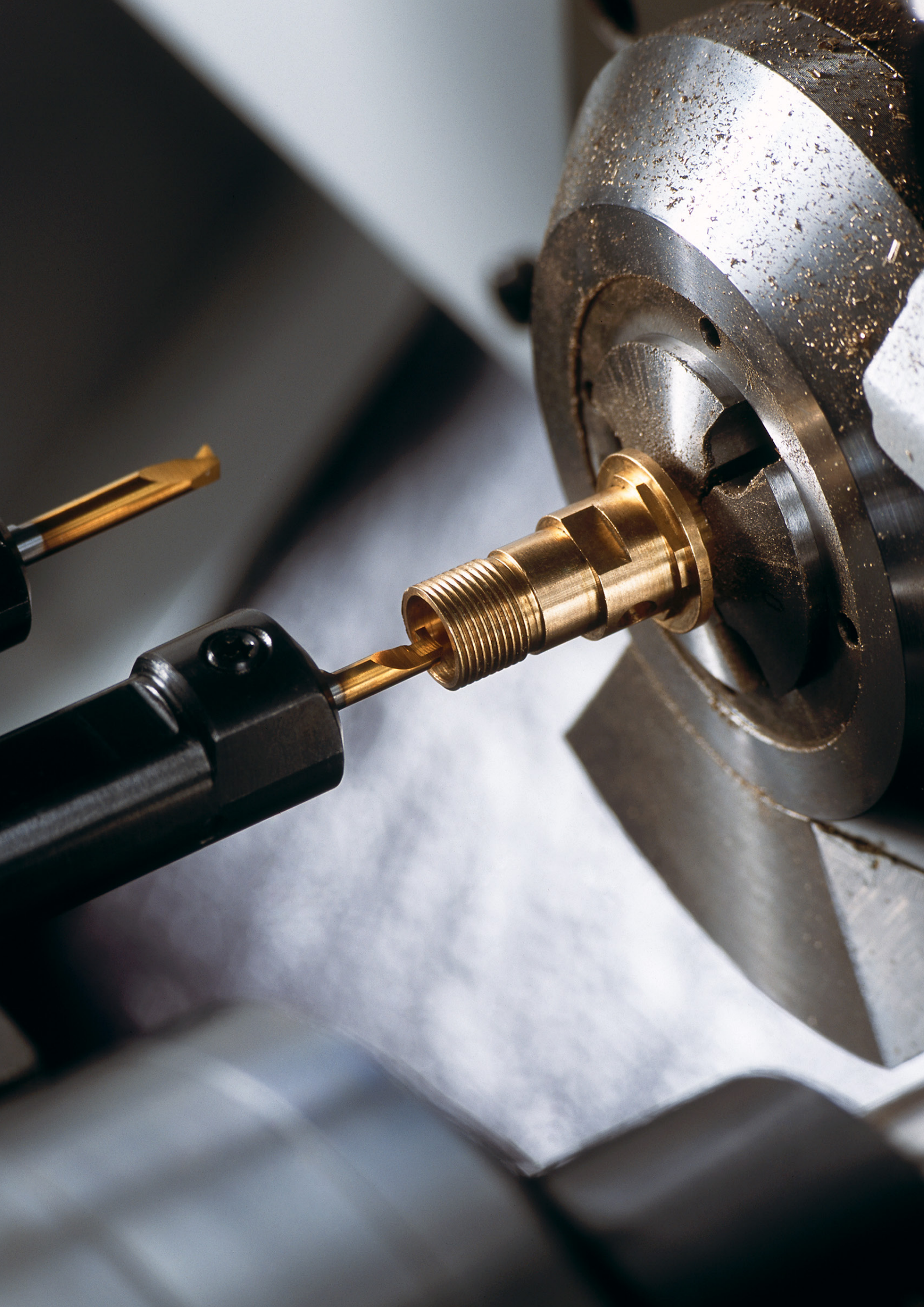


J16



A114







# Фрезерование

**Торцевые фрезы** E4

CoroMill® 415 E8-E11

**Фрезы для обработки уступов** E4

CoroMill® 490 E12-E15

CoroMill® 390 E16-E26

**Фрезы для профильной обработки** E3

CoroMill® 300 E27-E32

**Фрезы для нарезания резьбы** E6

CoroMill® 325 E33-E38

**Фрезы для обработки фасок** E7

CoroMill® 495 E39-E43

Полный ассортимент см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

**Резьбофрезерование**

**Нарезание резьбы метчиками**

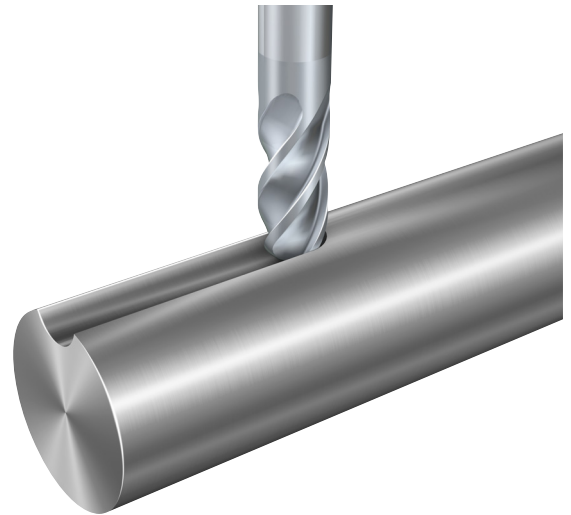
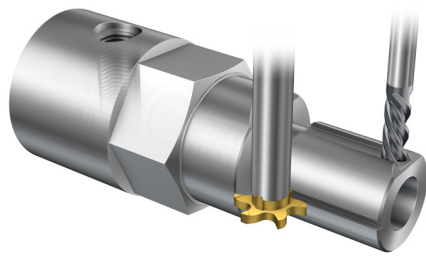
**Торцевое фрезерование и фрезерование уступов**









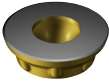
**Фрезерование фасок**

**Профильное фрезерование и фрезерование пазов**

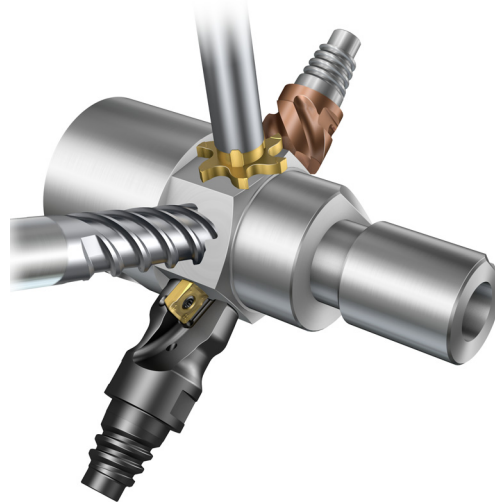









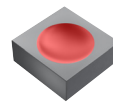
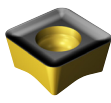
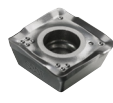
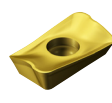
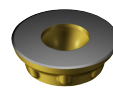
# Профильное фрезерование и фрезерование пазов









	CoroMill® 300	CoroMill® Plura	CoroMill® 316	CoroMill® 327
				
Стр.	Профильное фрезерование E27	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"
Обрабатываемый материал	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>
Основные операции				
KAPP	0°	0 - 90°	0 - 90°	90°
DC мм	5 - 17	0.2 - 20	9.5 - 25	9.7 - 34
DC дюйм	.178 - .435	.008 - .787	.375 - 1	.382 - 1.366
DCX мм	10 - 25	0.2 - 20	9.5 - 25	
DCX дюйм	.500 - 1.000	.008 - .787	.375 - 1	
APMX мм	2.5 - 6.0	0.15 - 38	5.3 - 14	4.5 - 10
APMX дюйм	.098 - .197	.005 - 1.5	.209 - .551	.177 - .394
Пластины				
Размер пластин	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24			
Соединения	Цилиндрический хвостовик Coromant EH	Цилиндрический хвостовик	Coromant EH	Цилиндрический хвостовик ER
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓

# Торцевое фрезерование и фрезерование уступов

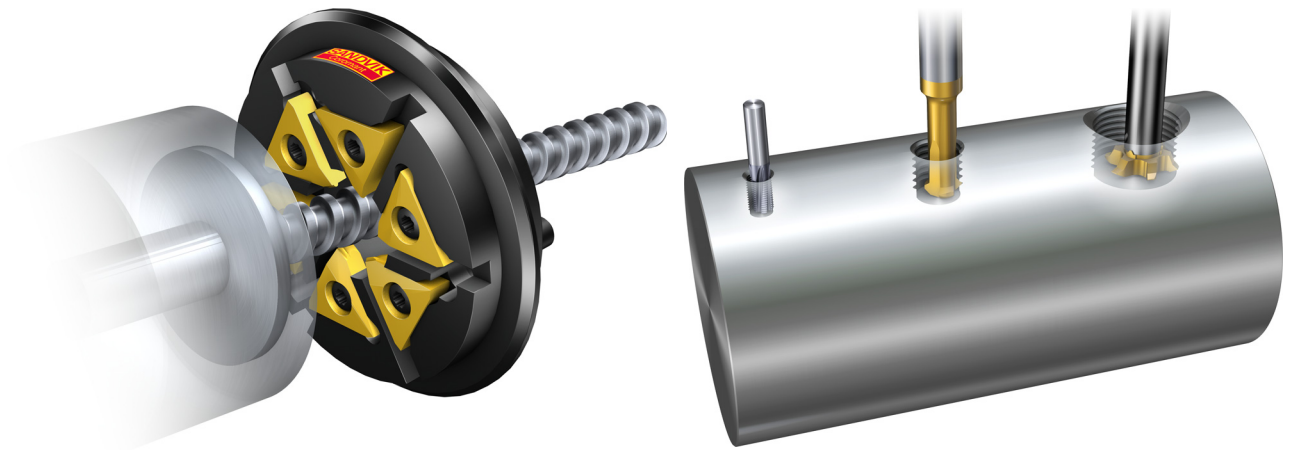


	CoroMill® 415	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 300
				
Стр.	Торцевое фрезерование E8	Фрезерование уступов E12	Фрезерование уступов E16	Профильное фрезерование E27
Обрабатываемый материал	<b>P M N S</b>	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>
Основные операции				
KAPR	15°	90°	90°	0°
DC мм	4.6 - 16.6	20 - 25	9.7 - 25	5 - 17
DC дюйм	.169 - .669	.750 - 1.000	.375 - 1.000	.178 - .435
DCX мм	13 - 25			10 - 25
DCX дюйм	.500 - 1.000			.375 - .750
APMX мм	0.85 - 1.2	5.5	5.8 - 15.70	2.5 - 6.0
APMX дюйм	.033 - .047	.217	.228 - .618	.098 - .197
Пластины				
Размер пластин	05, 07	8	07, 11, 17	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24
Соединения	Цилиндрический хвостовик Coromant EH	Цилиндрический хвостовик Weldon Coromant EH	Coromant EH	Цилиндрический хвостовик Coromant EH
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓

# Торцевое фрезерование и фрезерование уступов

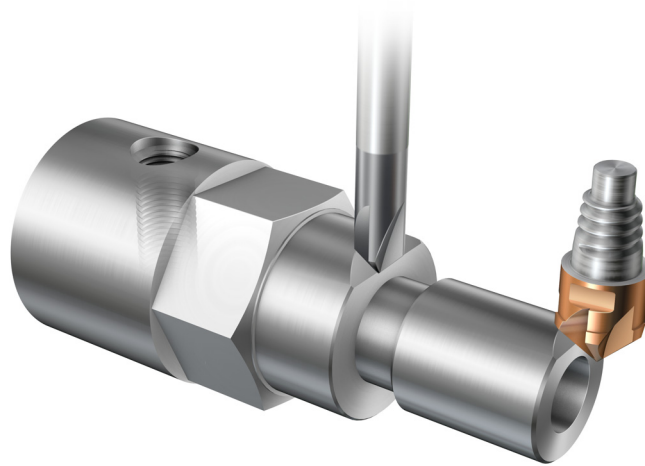
	CoroMill® Plura	CoroMill® 316
		
Стр.	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"
Обрабатываемый материал	<b>P M N S H</b>	<b>P M N S H</b>
Основные операции		
KAPR	15°	90°
DC мм	4.6 - 16.6	20 - 25
DC дюйм	.169 - .669	.750 - 1.000
DCX мм	13 - 25	
DCX дюйм	.500 - 1.000	
APMX мм	0.85 - 1.2	5.5
APMX дюйм	.033 - .047	.217
Пластины		
Размер пластин		
Соединения	Цилиндрический хвостовик	Coromant EH
Внутренний подвод СОЖ		



















# Резьбофрезерование



	CoroMill® 325	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326
Стр.	Резьбофрезерование	Е33	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"
Обрабатываемый материал	<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>
Основные операции				
DC мм	6 - 20	9.7 - 34	1.2 - 25	5.8 - 7.8
DC дюйм		.382 - 1.366	.047 - .984	.228 - .307
DMIN мм		11.8	3.3	8.3
DMIN, дюйм		.465	.130	.326
TP	1.5 - 2.75	1.5 - 4.5	1.5 - 4.5	0.5 - 1
TRI		8 - 24	8 - 24	12 - 50
Профили	HA и HB, остальные по запросу	M, UN, WH, V-профиль 60°	M, MJ, UN, NPT, NPTF	V-профиль 60°
Пластины				
Размер пластин	16			
Соединения	Citizen, DMG, Eppinger, Jarvis, Madula, PCM, Tornos, Tsugami, WTO	Цилиндрический хвостовик ER	Цилиндрический хвостовик Weldon	Weldon
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓

## Фрезерование фасок



	CoroMill® 495	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326	CoroMill® 316
					
Стр.	Фрезерование фасок E39	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"
Обрабатываемый материал					
Основные операции					
DC мм	12 - 25	10.1 - 18.3	1 - 3	4.6 - 5.5	1.5 - 7
DC дюйм	.520 - 1.020	.398 - .720	.039 - .118	.181 - .217	.059 - .276
APMX мм	3.8 - 7.7	0.8 - 1.7	4.5 - 7.35	0.6 - 1.2	1.33 - 7.7
APMX дюйм	.150 - 268	.031 - .067	.177 - .289	.024 - .047	.052 - .303
Пластины					
Размер пластин	09				
Соединения	Цилиндрический хвостовик Coromant EH Weldon	Цилиндрический хвостовик ER	Цилиндрический хвостовик	Weldon	Coromant EH
Внутренний подвод СОЖ					
Возможные варианты	Доступные углы: 15°, 30°, 45°, 60°	Доступные углы: 30°, 45°	Доступные углы: 45°, 60°	Доступные углы: 30°, 45°	Доступные углы: 15°, 30°, 45°, 60°

# CoroMill® 415

## Высокопроизводительная торцевая фреза малого диаметра

CoroMill® 415 позволяет снизить затраты в расчёте на деталь и увеличить производительность благодаря высокой скорости съёма металла и четырёхкромочным режущим пластинам. Уникальный интерфейс iLock™ посадочных поверхностей режущих пластин способствует сокращению количества брака и упрощает замену пластин малого размера.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Фрезерование с большими подачами
- Плунжерное фрезерование
- Врезание под углом
- Черновая и получистовая обработка
- Винтовая интерполяция
- Профильная обработка

### Преимущества и особенности

- Универсальная фреза с широким диапазоном применения
- Каналы подвода СОЖ для оптимальной эвакуации стружки
- Доступны исполнения с соединением Coromant EH
- Уникальный интерфейс iLock™ для надёжного закрепления пластин, а также упрощения замены пластин малого размера
- Возможно исполнение по программе Tailor Made



[www.sandvik.coromant.com/coromill415](http://www.sandvik.coromant.com/coromill415)

### Соединения

- Цилиндрический хвостовик
- Coromant EH

### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Уникальная система iLock™ обеспечивает удобную и точную смену и поворот пластин, повышает надёжность и значительно продлевает ресурс инструмента



E9



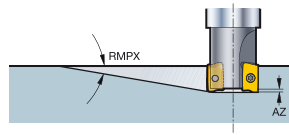
E11

E 8



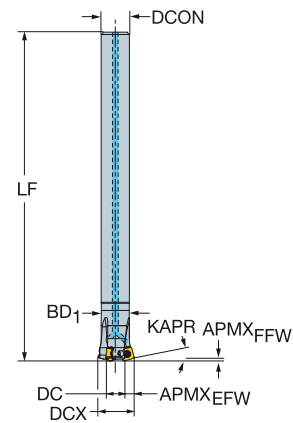
# Торцевые фрезы CoroMill® 415

Цилиндрический хвостовик



KAPR

15°



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	RPM	KG	RPMX	CICT	MIID	
4.6	05	12	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	140.0	0.6	0.20	23600	2	415N-050206M
7.6	05	12	3.0	0.85	0.97°	1 3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	140.0	0.6	0.20	21300	3	415N-050206M
11.6	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	3	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	4	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.27	19000	5	415N-050206M
13.5	07	20	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	200.0	1.2	0.50	15700	4	415N-070310M
16.6	05	20	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	200.0	0.6	0.51	17000	5	415N-050206M

## Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	RPM	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.169	05	1/2	.118	.033	0.85°	1 2	A415-013O13-05H	.500	.500	.433	6.000	0.4	0.48	23600	2	415N-050206M
.295	05	1/2	.118	.033	0.97°	1 3	A415-016O13-05H	.500	.625	.468	6.000	0.4	0.48	21300	3	415N-050206M
.417	05	5/8	.118	.033	0.62°	1 4	A415-019O16-05H	.625	.750	.593	8.000	0.4	0.79	19000	4	415N-050206M
.551	07	3/4	.177	.047	0.61°	1 4	A415-025O19-07H	.750	1.000	.764	9.000	0.9	1.50	15700	4	415N-070310M
.669	05	3/4	.118	.033	0.64°	1 5	A415-025O19-05M	.750	1.000	.843	9.000	0.4	1.45	17000	5	415N-050206M

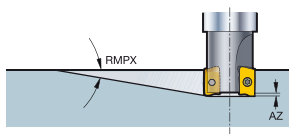
Комплекующие	
	Винт пластины
05	5513 020-28
07	5513 020-56

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



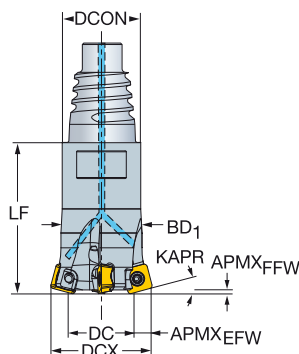
# Торцевые фрезы CoroMill® 415

Coromant EH



KAPR

15°



## Метрическое исполнение

										Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID		
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M	
7.6	05	E16	3.0	0.85	0.97°	1 3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M	
8.6	07	E16	4.5	1.20	0.56°	1 2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M	
		E20	4.5	1.20	0.56°	1 2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	35.0	1.2	0.19	17500	2	415N-070310M	
11.6	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M	
		E20	3.0	0.85	0.62°	1 4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M	
		E16	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M	
		E20	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M	
13.5	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1 3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M	
		E25	4.5	1.20	0.61°	1 3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M	
		E20	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M	
16.6	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	4	415N-070310M	
		05	E20	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M
			E25	3.0	0.85	0.64°	1 5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M
		05	E20	3.0	0.85	0.64°	1 6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M
05	E25	3.0	0.85	0.64°	1 6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M		

## Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID	
.169	05	E12	.118	.033	0.85°	1 2	A415-13EH12-05H	.484	.500	.433	.984	0.4	0.30	23600	2	415N-050206M
.295	05	E16	.118	.033	0.97°	1 3	A415-16EH16-05H	.610	.625	.468	1.181	0.4	0.34	21300	3	415N-050206M
.299	07	E20	.177	.047	0.62°	1 2	A415-19EH20-07H	.728	.750	.514	1.378	0.9	0.13	17500	2	415N-070310M
.417	05	E20	.118	.033	0.62°	1 3	A415-19EH20-05M	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.13	19000	3	415N-050206M
		E20	.118	.033	0.62°	1 4	A415-19EH20-05H	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.40	19000	4	415N-050206M
.551	07	E25	.177	.047	0.61°	1 3	A415-25EH25-07M	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.57	15700	3	415N-070310M
		E25	.177	.047	0.61°	1 4	A415-25EH25-07H	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.54	15700	4	415N-070310M
.669	05	E25	.118	.033	0.64°	1 5	A415-25EH25-05M	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.29	17000	5	415N-050206M
		E25	.118	.033	0.64°	1 6	A415-25EH25-05H	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.53	17000	6	415N-050206M

Комплектующие	
	Винт пластины
05	5513 020-28
07	5513 020-56

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



E11



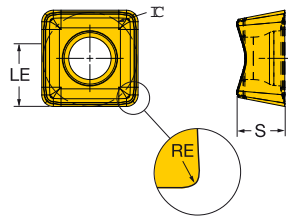
J19



J16

# Пластины для фрез CoroMill® 415

KRINS 15°



Полуисточная обработка	M30	RE	Код заказа	P		M				S			H		Размеры, мм, дюйм					
				1030	1040	4240	1030	1040	4240	S30T	S40T	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1030	IC	LE	S
	05	0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
		.024		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.197	.150	.087
	07	1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07
		.039		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.276	.197	.121

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



E9



E44



E67



J19

# CoroMill® 490

## Торцевое фрезерование и обработка уступов с высокой точностью

### Производительное и простое в эксплуатации решение

Фреза CoroMill 490 со сменными пластинами предназначена для экономичного фрезерования уступов с высокой точностью. Соединение Coromant EH обеспечивает жёсткость, позволяя работать с высокими режимами резания и большой скоростью съёма металла. При обработке мелкогабаритных деталей рекомендуется использовать корпус фрезы с интегрированной цангой ER или цилиндрический хвостовик.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Фрезерование прямоугольных уступов
- Фрезерование уступов за несколько проходов
- Круговая интерполяция
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов



### Преимущества и особенности

- Хорошая технологическая гибкость и высокая точность
- Обработка с низкими силами резания
- Высокая производительность за счёт геометрии и сплавов режущих пластин
- Острые кромки и отсутствие заусенцев
- Чистовая обработка поверхности за один проход
- Обработка прямоугольных уступов без острых ступеней
- Ненагруженное резание обеспечивает оптимальное использование станков небольшой мощности. Это также облегчает использование фрезы в инструментальных сборках с большим вылетом
- Уменьшенный диаметр хвостовика для фрез большего диаметра с пластинами размером 8 мм позволяет устанавливать эти фрезы в патроны меньшего размера
- Фрезы с увеличенным диаметром режущей части над диаметром хвостовика улучшают геометрическую проходимость и обеспечивают зазор между корпусом фрезы и поверхностью заготовки

[www.sandvik.coromant.com/coromill490](http://www.sandvik.coromant.com/coromill490)

### Соединения

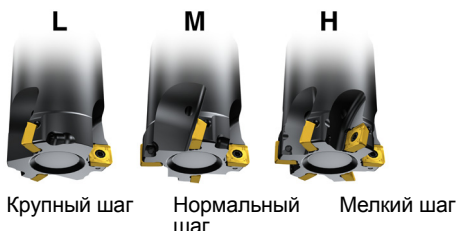
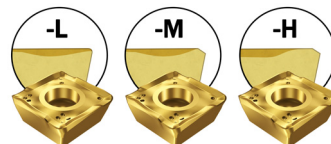
- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- Уменьшенные хвостовики для цилиндрических фрез
- Доступны фрезы увеличенного диаметра с соединением Coromant EH

### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Твердые сплавы
- CBN

### Точность

Кромки режущей пластины слегка выступают для компенсации отклонения. Благодаря этой геометрии угловое искажение при фрезеровании уступов сведено к минимуму и исключено образование различных ступеней между последовательными проходами.



Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг



E13



E15



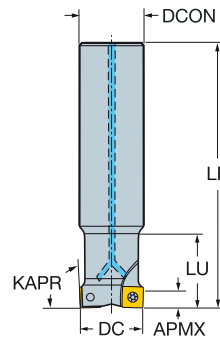
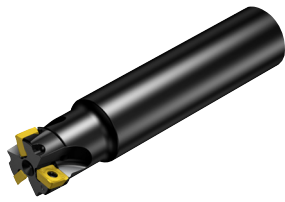
J9

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик

KAPR

90°



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	16	5.50	1 2	490-020A16-08L	16.0	100.0	0.24	48500	2 490R-08T308	
	08	20	5.50	1 2	490-020A20-08L	20.0	110.0	0.33	48500	2 490R-08T308	
22.0	08	20	5.50	1 2	490-022A20L-08L	20.0	170.0	0.47	20300	2 490R-08T308	
25.0	08	20	5.50	1 2	490-025A20-08L	20.0	110.0	0.34	40400	2 490R-08T308	
	08	25	5.50	1 2	490-025A25-08L	25.0	120.0	0.49	40400	2 490R-08T308	
	08	20	5.50	1 3	490-025A20-08M	20.0	110.0	0.32	40400	3 490R-08T308	
	08	25	5.50	1 3	490-025A25-08M	25.0	120.0	0.46	40400	3 490R-08T308	

## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MIID	
.750	08	3/4	.217	1 2	A490-019O19L-08L	.750	6.500	1.625	0.88	22100	2 490R-08T308
1.000	08	1	.217	1 2	A490-025O25L-08L	1.000	8.000	2.125	1.73	12100	2 490R-08T308
	08	1	.217	1 3	A490-025O25L-08M	1.000	8.000	2.125	1.71	12100	3 490R-08T308

Комплектующие	
08	Винт пластины 5513 020-35

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



E15



J19



J9



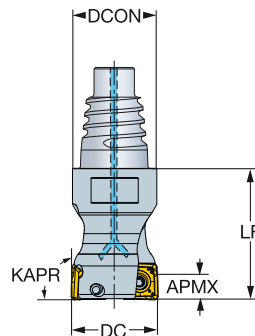
J16



# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH

КАРР 90°



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм						
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
20.0	08	E20	5.50	1	2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	0.14	48500	2	490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1	2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	0.18	40400	2	490R-08T308
	08	E25	5.50	1	3	490-025EH25-08M	24.2	35.0	0.19	40400	3	490R-08T308

## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм						
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
.750	08	E20	.216	1	2	A490-019EH20-08L	.728	1.181	0.12	50600	2	490R-08T308
1.000	08	E25	.216	1	2	A490-025EH25-08L	.965	1.378	0.24	40000	2	490R-08T308
	08	E25	.216	1	3	A490-025EH25-08M	.965	1.378	0.42	40000	3	490R-08T308

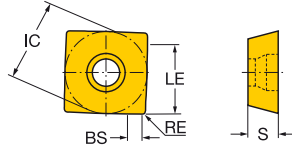
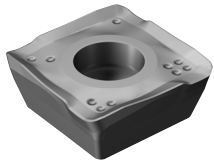
Комплектующие	
	Винт пластины
08	5513 020-35

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



# Пластины для фрез CoroMill® 490

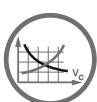
KRINS 90°



	RE	Код заказа	P												M					K			N		S					H			Размеры, мм, дюйм												
			1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	4220	4230	4240	1130	H13A	1130	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1130	4220	4230	4240	530	IC	LE	S	BS					
Легкая	ML	08 0.40 490R-08T304E-ML	☆		☆	☆				★		☆	☆										☆		★	☆	☆	☆	☆									8.5	5.6	3.30	1.5				
		.016																																					.335	.220	.130	.059			
		0.80 490R-08T308E-ML	☆	★	☆	☆					★	☆	☆	☆											☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									8.5	5.6	3.30	1.2		
	.031																																						.335	.220	.130	.047			
	PL	08 0.40 490R-08T304M-PL		★				☆	☆															☆																8.5	5.6	3.30	1.5		
		.016																							☆															.335	.220	.130	.059		
0.80 490R-08T308M-PL			★			☆	☆	☆			☆		☆	☆										☆																8.5	5.6	3.30	1.2		
.031																																							.335	.220	.130	.047			
Получистовая обработка	MM	08 0.80 490R-08T308E-MM	☆	★	☆	☆				★	☆	☆	☆										☆	☆	☆	☆	★	☆											8.5	5.6	3.30	1.2			
		.031																																							.335	.220	.130	.047	
		0.80 490R-08T308M-MM	☆		☆	☆					★	☆	☆	☆											☆	☆	☆	★	☆												8.5	5.6	3.30	1.2	
		.031																																								.335	.220	.130	.047
		1.20 490R-08T312E-MM	☆		☆	☆					★	☆	☆	☆												☆	☆	☆													8.5	5.6	3.30	0.9	
	.047																																							.335	.220	.130	.033		
	1.60 490R-08T316E-MM	☆		☆	☆					★	☆	☆	☆												☆	☆	☆														8.5	5.6	3.30	0.6	
	.063																																								.335	.220	.130	.024	
	PM	08 0.80 490R-08T308M-PM		★		☆	☆	☆			☆		☆	☆										☆																		8.5	5.6	3.30	1.2
		.031																																									.335	.220	.130
1.20 490R-08T312M-PM			★		☆	☆	☆			☆		☆	☆											☆																		8.5	5.6	3.30	0.9
.047																																										.335	.220	.130	.033
1.60 490R-08T316M-PM			★		☆	☆	☆			☆		☆	☆											☆																		8.5	5.6	3.30	0.6
.063																																									.335	.220	.130	.024	
Тяжелая	PH	08 0.80 490R-08T308M-PH	☆		☆	☆	★			☆		☆	☆										☆																		8.5	5.6	3.30	1.2	
		.031																																								.335	.220	.130	.047
		1.60 490R-08T316M-PH	☆		☆	☆	★			☆		☆	☆											☆																		8.5	5.6	3.30	0.6
		.063																																								.335	.220	.130	.024



E13



E44



E67



J19



# CoroMill® 390

Универсальные фрезы для обработки уступов с возможностью врезания под углом для разных типов операций

CoroMill® 390 охватывает множество областей применения, включая фрезерование уступов и торцевое фрезерование при диаметре от 10 мм.. Фрезы обеспечивают хорошее качество прямоугольных уступов и идеально подходят для врезания под углом и фрезерования методом винтовой интерполяции.

## Области применения по ISO:



## Область применения

- Фрезерование уступов
- Фрезерование уступов за несколько проходов
- Фрезерование поверхностей тел вращения
- Фрезерование глубоких уступов
- Обработка стенки по контуру
- Фрезерование карманов
- Линейное и винтовое врезание под углом



## Преимущества и особенности

- Высокая точность инструмента обеспечивает превосходное качество обработанной поверхности и высокую точность обработки
- Большая глубина резания и возможность врезания под большим углом
- Увеличенный диаметр фрезы по сравнению с диаметром хвостовика для обеспечения зазора между хвостовиком и заготовкой
- Интегрированная антивибрационная технология Silent Tools™ для увеличения скорости съема металла и улучшения качества обработанной поверхности
- Доступно короткое исполнение для токарных центров
- Внутренний подвод СОЖ на большинстве фрез

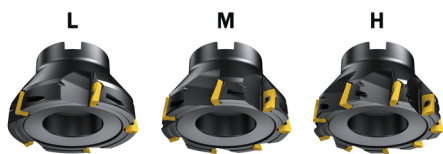
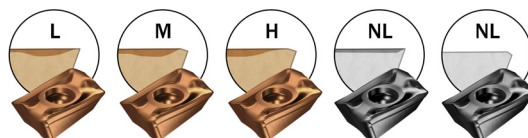
[www.sandvik.coromant.com/coromill390](http://www.sandvik.coromant.com/coromill390)

## Корпус фрезы

- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- Резьбовое соединение
- Доступны исполнения увеличенного диаметра с соединением Coromant EH
- Цилиндрические хвостовики уменьшенного диаметра

## Пластины

- Две режущие кромки
- Твердый сплав и PCD
- Геометрии для ненагруженного резания и высококачественные сплавы предназначены для обеспечения низких сил резания и фрезерования любых материалов без вибрации



Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг



E17



E21

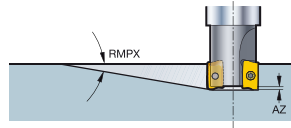


J9



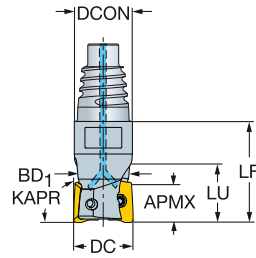
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	RPMX	CIST	MID		
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	20.0	12.5	0.12	55600	2	390R-07..
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	20.0	12.5	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	20.0	11.9	0.08	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	20.0	11.9	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	20.0	11.9	0.07	46500	3	390R-07..
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0		0.13	42000	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0		0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0		0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	25.0	15.7	0.10	38100	3	390R-07..
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016EH16-11L	15.5		27.0		0.08	41500	2	R390-11..
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1 3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0		0.14	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-018EH16-11L	15.5		27.0		0.11	31000	2	R390-11..
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1 4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	25.0	14.4	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1 5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	25.0	14.4	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020EH20-11L	19.3		30.0		0.13	34600	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-020EH20-11M	19.3		30.0		0.13	34600	3	R390-11..
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-022EH20-11L	19.3		30.0		0.14	36500	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-022EH20-11M	19.3		30.0		0.14	36500	3	R390-11..
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1 5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1 7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025EH25-11L	24.2		35.0		0.19	36400	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-025EH25-11M	24.2		35.0		0.18	36400	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 4	R390-025EH25-11H	24.2		35.0		0.19	36400	4	R390-11..
17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025EH25-17L	24.2		40.0		0.19	30800	2	R390-17..	

Комплекующие	
DC	Винт пластины
10.00-25.00	07 5513 020-82
16.00-22.00	11 5513 020-36
25.00-32.00	11 5513 020-35
25.00	17 5513 020-37

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



E21



J19



J9

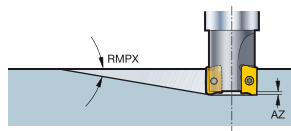


J16



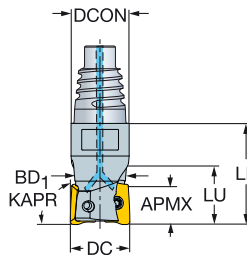
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CICT	MIID			
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	LBS			RPMX		
.375	07	E10	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010EH10-07L	.364	.355	.787	.492	0.17	56600	2	390R-07..
.500	07	E12	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013EH12-07L	484	472	.787	.469	0.27	44500	2	390R-07..
								3	RA390-013EH12-07M	484	472	.787	.469	0.27	44500	3	390R-07..
.625	07	E16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016EH16-07M	610	586	.984	.618	0.30	37800	3	390R-07..
								4	RA390-016EH16-07H	610	586	.984	.618	0.30	37800	4	390R-07..
.750	07	E20	.079	.228	2°	.020	1	2	RA390-016EH16-11L	610	1.063		0.25	41800	2	R390-11..	
								4	RA390-019EH20-07M	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	4	390R-07..
.750	07	E20	.079	.228	2°	.020	1	5	RA390-019EH20-07H	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	5	390R-07..
								2	RA390-019EH20-11L	.728		1.181		0.31	35900	2	R390-11..
.750	11	E20	.217	.394	5°	.039	1	3	RA390-019EH20-11M	.728		1.181		0.28	35900	3	R390-11..
								5	RA390-025EH25-07M	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	5	390R-07..
1.000	07	E25	.079	.228	1°	.020	1	7	RA390-025EH25-07H	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	7	390R-07..
								2	RA390-025EH25-11L	.965		1.378		0.26	36100	2	R390-11..
1.000	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	3	RA390-025EH25-11M	.965		1.378		0.44	36100	3	R390-11..
								4	RA390-025EH25-11H	.965		1.378		0.26	36100	4	R390-11..
1.000	17	E25	.335	.618	14°	.059	1	2	RA390-025EH25-17L	.965		1.575		0.26	30500	2	R390-17..

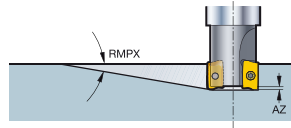
Комплектующие	
DC"	Винт пластины
.375-1.000	07 5513 020-82
.625-.750	11 5513 020-36
1.000-1.250	11 5513 020-35
1.000	17 5513 020-37

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



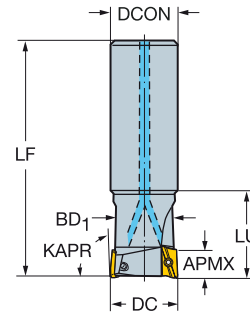
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	KG	RPMX	CIST	MID	
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	60.0	15.0	0.07	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0		0.08	54100	2	390R-07..
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	60.0	15.0	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0		0.11	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	3	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1 1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	0.24	68600	1	R390-11..
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	2	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0		0.16	33800	3	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	80.0	20.0	0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	90.0	18.0	0.16	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0		0.23	24100	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1 4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	4	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016A16-11L	16.0		100.0	25.0	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1 2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		0.31	31000	2	R390-11..
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1 4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	110.0	25.0	0.29	32500	4	390R-07..
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1 5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	110.0	25.0	0.27	32500	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020A20-11L	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-020A20-11M	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-022A20L-11L	20.0		170.0		0.50	20300	2	R390-11..
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1 5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	120.0	32.0	0.46	28200	5	390R-07..
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1 7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	120.0	32.0	0.47	28200	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025A25-11L	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025A25L-11L	25.0		210.0	50.0	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-025A25-11M	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1 4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025A25-17L	25.0		120.0	32.0	0.54	30800	2	R390-17..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	0.84	11000	2	R390-17..

Комплекующие	
DC	Винт пластины
10.00-25.00	07 5513 020-82
12.00-22.00	11 5513 020-36
25.00	11 5513 020-35
25.00	17 5513 020-37

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



E21



J19



J9

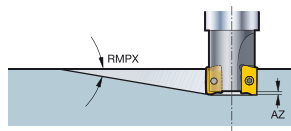


J16



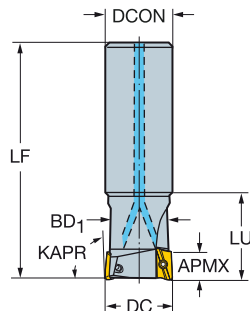
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

## Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



### Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм							
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	LBS	RPMX	CIST	MID	
.375	07	5/16	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010008L-07L	.313	.355	3.937	0.16	56600	2	390R-07..	
	07	3/8	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010010-07L	.375	.355	2.362	.591	0.15	56600	2	390R-07..
.500	07	3/8	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013010L-07L	.375	.472	4.724	0.23	44500	2	390R-07..	
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013013-07L	.500	.472	2.756	.709	0.22	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	3	RA390-013013-07M	.500	.472	2.756	.709	0.21	44500	3	390R-07..
.625	07	9/16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016014L-07M	.563	.586	6.299	0.50	24100	3	390R-07..	
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016016-07M	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	3	390R-07..
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	4	RA390-016016-07H	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	4	390R-07..
	11	5/8	.217	.394	10°	.039	1	2	RA390-016016L-11L	.625	5.700	1.375	0.70	31000	2	R390-11..	
.750	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	4	RA390-019019-07M	.750	.711	4.331	.984	0.57	33500	4	390R-07..
	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	5	RA390-019019-07H	.750	.711	4.331	.984	0.55	33500	5	390R-07..
	11	3/4	.217	.394	5°	.039	1	2	RA390-019019L-11L	.750	6.500	1.625	1.45	22100	2	R390-11..	
1.000	07	1	.079	.228	1°	.020	1	5	RA390-025025-07M	1.000	.961	4.724	1.260	1.04	28000	5	390R-07..
	07	1	.079	.228	1°	.020	1	7	RA390-025025-07H	1.000	.961	4.724	1.260	1.05	28000	7	390R-07..
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	2	RA390-025025L-11L	1.000	8.000	2.125	1.77	12100	2	R390-11..	
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	3	RA390-025025L-11M	1.000	8.000	2.125	1.77	12100	3	R390-11..	
17	1	.335	.618	15°	.059	1	2	RA390-025025L-17L	1.000	8.000	2.125	2.02	12100	2	R390-17..		

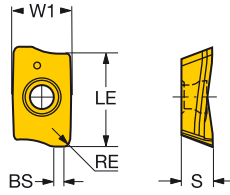
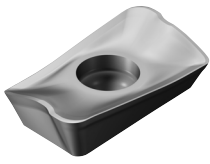
		Комплекующие
DC"		Винт пластины
.375-1.000	07	5513 020-82
.625-.750	11	5513 020-36
1.000	11	5513 020-35
1.000	17	5513 020-37

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



# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



RE	Код заказа	P										M					K			N		S			H			Размеры, мм, дюйм										
		1025	1040	1130	2030	2040	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	1025	1040	1130	HT30	1025	1130	2030	2040	ES30T	ES40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS			
ML	11 0.80	R390-11 T3 08E-ML	☆						★																									6.8	10.0	3.59	1.5	
	.031	R390-11 T3 16E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.059	
	1.60	R390-11 T3 16E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.059	
	.063	R390-11 T3 24E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.031	
	2.40	R390-11 T3 24E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.031	
	.094	R390-11 T3 31E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.031	
	3.10	R390-11 T3 31E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.031	
	.122	R390-11 T3 31E-ML	☆						★																									.268	.394	.141	.031	
	17 0.80	R390-17 04 08E-ML	☆						★																									.96	15.7	4.76	1.5	
	.031	R390-17 04 08E-ML	☆						★																									.378	.618	.187	.059	
	NL	11 0.40	R390-11 T3 04E-NL																	★															.268	.394	.141	.035
		.016	R390-11 T3 08E-NL																	★															.268	.394	.141	.035
		0.80	R390-11 T3 08E-NL																	★															.268	.394	.141	.035
		.031	R390-11 T3 20E-NL																	★															.268	.394	.141	.035
2.00		R390-11 T3 20E-NL																	★															.268	.394	.141	.035	
.079		R390-11 T3 31E-NL																	★															.268	.394	.141	.035	
3.10		R390-11 T3 31E-NL																	★															.268	.394	.141	.035	
.122		R390-11 T3 31E-NL																	★															.268	.394	.141	.035	
17 0.80		R390-17 04 08E-NL																		★														.96	15.7	4.76	1.5	
.031		R390-17 04 08E-NL																		★														.378	.618	.187	.059	
2.00		R390-17 04 20E-NL																		★														.96	15.7	4.76	0.3	
.079		R390-17 04 20E-NL																		★														.378	.618	.187	.012	
3.10		R390-17 04 31E-NL																		★														.96	15.7	4.76		
.122		R390-17 04 31E-NL																		★														.378	.618	.187		
4.00	R390-17 04 40E-NL																		★														.96	15.7	4.76			
.157	R390-17 04 40E-NL																		★														.378	.618	.187			
5.00	R390-17 04 50E-NL																		★														.96	15.7	4.76			
.197	R390-17 04 50E-NL																		★														.378	.618	.187			
PL	11 0.40	R390-11 T3 04E-PL	☆	★				☆	☆									☆	☆															.268	.394	.141	.035	
	.016	R390-11 T3 08E-PL	☆	★				☆	☆										☆	☆														.268	.394	.141	.035	
	0.80	R390-11 T3 08E-PL	☆	★				☆	☆										☆	☆														.268	.394	.141	.035	
	.031	R390-11 T3 08M-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.268	.394	.141	.035	
	0.80	R390-11 T3 08M-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.268	.394	.141	.035	
	.031	R390-17 04 08E-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.96	15.7	4.76	1.5	
	17 0.80	R390-17 04 08E-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.96	15.7	4.76	1.5	
	.031	R390-17 04 08E-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.378	.618	.187	.059	
0.80	R390-17 04 08M-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.96	15.7	4.76	1.5		
.031	R390-17 04 08M-PL	☆	★				☆	☆											☆	☆													.378	.618	.187	.059		



E17



E44



E67



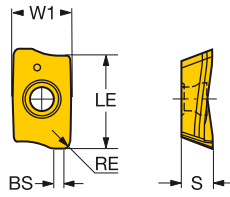
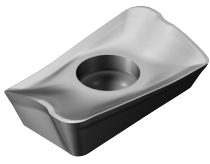
J19





# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



RE	Код заказа	P										M					K				N			S				H			Размеры, мм, дюйм										
		1025	1040	1130	2030	2040	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	4220	4230	4240	1025	1130	530	HT3A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	4230	530	W1	LE
11	0.20 R390-11 T3 02E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.7
	.008 R390-11 T3 04M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.028	
	.016 R390-11 T3 08M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.035	
	0.80 R390-11 T3 12E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.047	
	1.20 R390-11 T3 16E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.031	
	.063 R390-11 T3 16M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.063 R390-11 T3 20E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	1.60 R390-11 T3 24E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.079 R390-11 T3 31E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.094 R390-11 T3 31M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.122 R390-17 04 04E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0
	.122 R390-17 04 04M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.039
	.16 R390-17 04 08M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.039
	.031 R390-17 04 12E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.059
	.047 R390-17 04 16E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.043
	.063 R390-17 04 16M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.028
	.063 R390-17 04 16M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.028
	2.00 R390-17 04 20E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.079 R390-17 04 24E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.094 R390-17 04 31E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.122 R390-17 04 31M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.122 R390-17 04 31M-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	4.00 R390-17 04 40E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.157 R390-17 04 48E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.189 R390-17 04 50E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.197 R390-17 04 60E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.236 R390-17 04 60E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012
	.250 R390-17 04 64E-PM	☆	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.187	.012



E17



E44



E67

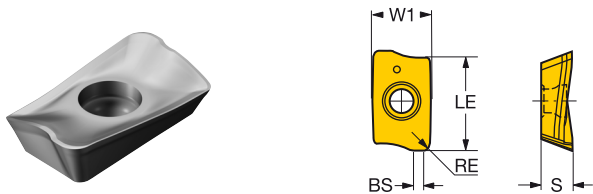


J19



# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



С

	RE	Код заказа	P										M					K			N			S			H			Размеры, мм, дюйм									
			1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	1130	HT3A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
Тяжелая	MH	11 1.00	R390-11 T3 10M-MH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
		.039																																		.268	.394	.141	.040
	PH	11 1.00	R390-11 T3 10M-PH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
		.039																																		.268	.394	.141	.040
		17 0.80	R390-17 04 08M-PH					☆	☆	☆						☆																				9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																		.378	.618	.187	.059
	1.60	R390-17 04 16M-PH					☆	☆						☆																					9.6	15.7	4.76	1.5	
	.063																																		.378	.618	.187	.059	

Е

Ф

Г

Н

И

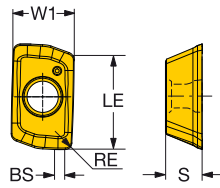
Ж





# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



	RE	Код заказа	P		M		K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм									
			1040	1130	4230	4240	1040	1130	4240	S30T	4230	4240	H13A	1130	S30T	1130	W1	LE	S	BS
			☆			★		☆						☆						
Плая	ML	07 0.20 390R-070202E-ML	☆			★							☆			4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008														.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204E-ML	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016														.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208E-ML	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031														.160	.232	.094	.028	
	1.20 390R-070212E-ML	☆			★										4.0	5.9	2.40	0.7		
	.047														.160	.232	.094	.028		
	1.60 390R-070216E-ML	☆			★										4.0	5.9	2.40	0.2		
	.063														.160	.232	.094	.008		
	NL	07 0.20 390R-070202E-NL												☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008														.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204E-NL												☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016														.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208E-NL												☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031														.160	.232	.094	.028	
	PL	07 0.20 390R-070202E-PL		★		☆				☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008														.160	.232	.094	.028	
0.40 390R-070204E-PL			★		☆				☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7		
.016															.160	.232	.094	.028		
0.80 390R-070208E-PL			★		☆				☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7		
.031															.160	.232	.094	.028		
1.20 390R-070212E-PL		★		☆				☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7			
.047														.160	.232	.094	.028			
1.60 390R-070216E-PL		★		☆				☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.2			
.063														.160	.232	.094	.008			
Получистовая обработка	MM	07 0.20 390R-070202M-MM	☆			★									4.0	5.9	2.40	0.7		
		.008														.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204E-MM	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016														.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208E-MM	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031														.160	.232	.094	.028	
	1.20 390R-070212M-MM	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.7		
	.047														.160	.232	.094	.028		
	1.60 390R-070216M-MM	☆			★		☆						☆		4.0	5.9	2.40	0.2		
	.063														.160	.232	.094	.008		
	PM	07 0.20 390R-070202M-PM		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008														.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204M-PM		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016														.160	.232	.094	.028	
		0.80 390R-070208M-PM		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031														.160	.232	.094	.028	
	1.20 390R-070212M-PM		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.7		
	.047														.160	.232	.094	.028		
1.60 390R-070216M-PM		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		4.0	5.9	2.40	0.2			
.063														.160	.232	.094	.008			



E17



E44



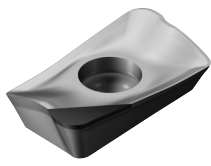
E67



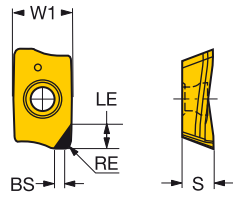
J19



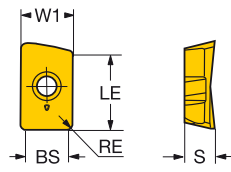
# Пластины для фрез CoroMill® 390



KRINS 90°



90°



## Пластины Wiper

	RE	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
			1025	1130	1025	1130	1025	1130	1025	1130	W1	LE	S
Легкая PLW	11 0.80	R390-11 T3 08E-PLW	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	5.0

## Сверхтвёрдые режущие материалы

	RE	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм			
			CD10	W1	LE	S	BS
Легкая NL	11 0.40	R390-11T304E-P4-NL	★	6.8	4.0	3.59	2.2
	.016			.268	.157	.141	.087
	17 0.80	R390-170408E-P6-NL	★	9.6	6.0	4.76	1.8
	.031			.378	.236	.187	.071



# CoroMill® 300

## Легкость резания и универсальность

CoroMill® 300 — фреза с круглыми режущими пластинами, предназначенная для торцевого фрезерования и профильной обработки. Ненагруженное резание обеспечивает плавное врезание и выход, способствуя уменьшению сил резания и вырабатываемого тепла при небольшой глубине резания. Это позволяет увеличить подачу в 5–10 раз по сравнению с режимами, обычно используемыми при общем фрезеровании.

### Области применения по ISO:



### Область применения

- Обработка в полный паз
- Торцевое фрезерование
- Врезание под углом
- Профильная обработка
- Фрезерование карманов



### Преимущества и особенности

- Универсальный инструмент с широкой областью применения
- Большой ассортимент, охватывающий много областей применения
- Фрезы с положительными задними углами обеспечивают ненагруженное резание, что позволяет работать фрезами с мелким шагом и небольшими режущими пластинами при высоких скоростях резания в сочетании с большими подачами, повышая эффективность производства
- Концевые фрезы с превосходной геометрической проходимостью, а также с возможностью резания во всех направлениях для многокоординатной обработки сложнопрофильных поверхностей

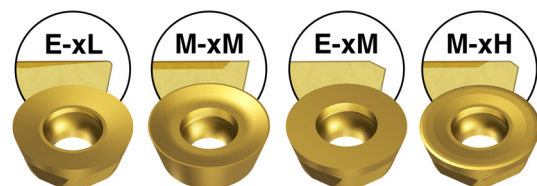
[www.sandvik.coromant.com/coromill300](http://www.sandvik.coromant.com/coromill300)

### Соединения

- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH

### Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO



Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг



E28



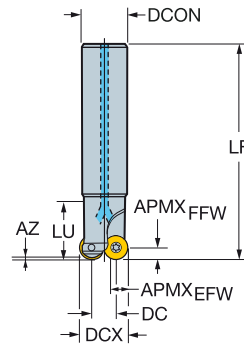
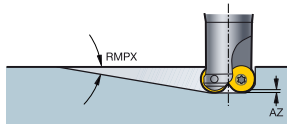
E31



J9

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ  
Позитивная геометрия



Метрическое исполнение

										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APM <sub>X</sub> EFW	APM <sub>X</sub> FFW	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа			DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
15.0	10	20	7.5	5.00	13.50°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.0	08	20	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..

		Комплектующие
DC		Винт пластины
17.00	08	5513 020-56
15.00	10	5513 020-43

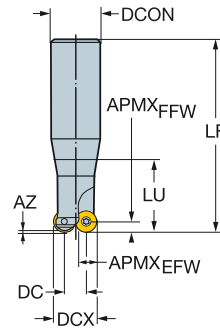
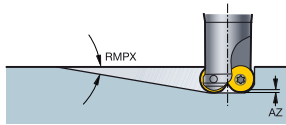
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Цилиндрический хвостовик

Нейтральное исполнение



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм											
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
5.0	05	16	3.8	2.50	20.00°	1.8	2	R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..	
	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..	
8.0	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..	
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..	
12.0	12	25	9.0	6.00	20.00°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..	

		Комплектующие
DC		Винт пластины
5.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
12.00	12	5513 020-39

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



E31



J19

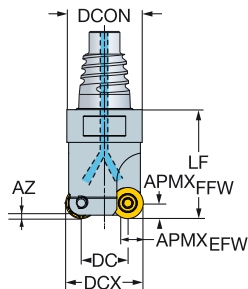
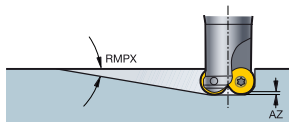


J9

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение



## Метрическое исполнение

										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	RMPX	CICT	MIID				
5.0	05	E10	3.8	2.50	20.00°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
8.0	07 24	E12	5.3	3.50	20.00°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
8.0	08	E16	6.0	4.00	20.00°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	30.0	1.2	0.11	20000	2	R300-0828..
9.0	07 20	E16	5.3	3.50	15.00°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..

## Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм								
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	RMPX	CICT	MIID				
.178	05	E10	.148	.098	20.00°	.054	1	2	RA300-10EH10-05L	.364	.375	.335	.787	0.4	0.02	20000	2	R300-0517..
.224	07 20	E12	.207	.138	20.00°	.056	1	2	RA300-13EH12-07L	.484	.500	.435	.984	0.7	0.04	20000	2	R300-0720..
.303	05	E12	.148	.098	10.00°	.035	1	3	RA300-13EH12-05M	.484	.500	.460	.787	0.4	0.21	20000	3	R300-0517..
.310	08	E16	.236	.157	20.00°	.038	1	2	RA300-16EH16-08L	.610	.625	.548	1.181	0.9	0.24	20000	2	R300-0828..
.349	07 20	E16	.207	.138	20.00°	.035	1	3	RA300-16EH16-07M	.610	.625	.560	.984	0.7	0.24	20000	3	R300-0720..
.356	10	E20	.295	.197	20.00°	.111	1	2	RA300-19EH20-10L	.728	.750	.673	1.378	2.2	0.13	20000	2	R300-1032..
.435	08	E20	.236	.157	20.00°	.069	1	3	RA300-19EH20-08M	.728	.750	.673	1.181	0.9	0.11	20000	3	R300-0828..

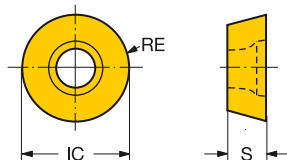
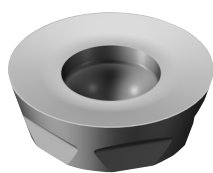
Комплектующие	
Винт пластины	
05	5513 020-40
07 20	5513 020-41
07 24	5513 020-42
08	5513 020-36
10	5513 020-43

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





# Пластины для фрез CoroMill® 300



## Дюймовое исполнение

Код заказа	Размеры, мм, дюйм															
	P		M		N		S		H		IC	S				
1010	1025	1030	2040	4240	1030	2040	4240	1025	1030	1025	1030	2040	1010	1025	1030	
07 20 3.50 R300-0720E-PM .138	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0 1.99 .276 .078
07 24 3.50 R300-0724E-PM .138	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0 2.38 .276 .094
07 20 3.50 R300-0720E-MM .138			☆		★					☆						7.0 1.99 .276 .078
07 24 3.50 R300-0724E-MM .138			☆		★					☆						7.0 2.38 .276 .094
05 2.50 R300-0517E-PM .098		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆			☆				5.0 1.70 .197 .067
09 4.76 R300-0932E-PM .187	☆	☆			☆			☆	☆	★	★	☆				9.5 3.18 .375 .125
4.76 R300-0932M-PM .187		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆				9.5 3.18 .375 .125
4.76 R300-0932E-MM .187			☆		★					☆						9.5 3.18 .375 .125
09 4.76 R300-0932M-PH .187				★		☆										9.5 3.18 .375 .125





# CoroMill® 325

## Вихревое резьбофрезерование

### Резьбы высокого качества

Вихревое резьбонарезание обеспечивает высокое качество нарезания наружной резьбы на тонких деталях. Ассортимент корпусов фрезы предназначен для различных типов приводных блоков, применяемых на большинстве автоматов продольного точения. Также предлагается небольшой складской ассортимент режущих пластин для обработки резьб формы HA и HB и инженерные решения для конкретных деталей.

### Область применения

Вихревое резьбонарезание на длинных и тонких деталях, например винтах. Диаметр: 3–10 мм.

### Типовые детали

- Костные винты
- Спинальные винты
- Зубные имплантаты
- Другие длинные тонкие детали

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Высокая производительность
- Контроль над стружкодроблением
- Увеличение стойкости инструмента
- Сокращение затрат
- Резьбы высокого качества
- Один сплав для обработки всех материалов
- Совместимость со многими типами автоматов продольного точения
- Лёгкая обработка глубоких резьб
- Оптимизированы для обработки титана и нержавеющей стали

[www.sandvik.coromant.com/coromill325](http://www.sandvik.coromant.com/coromill325)

### Стандартные резьбы

Другие профили резьбы предлагаются в качестве опции.

### Контроль над образованием и эвакуацией стружки

- Стружкообразование при вихревом нарезании значительно эффективнее, чем при работе однолезвийным инструментом



E36

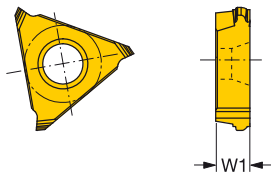
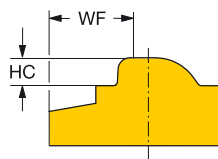
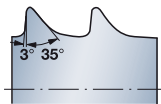


E34

# Пластины для фрез CoroMill® 325

## Наружная резьба

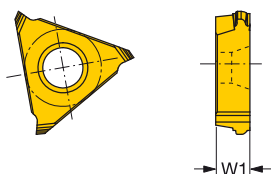
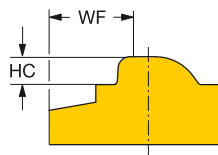
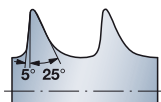
THFTSR ISO 5835-1991



### Резьбы HA

		Размеры, мм, дюйм									P	M	N	S
TP	Код заказа	HC	HC*	WF	WF*	W1	W1*	FTDZ	1105	1105	1105	1105		
16 3/8 1.50	325R16-150NAF01	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	☆	☆	☆	☆		
1.75	325R16-175NAF01	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	☆	☆	☆	☆		

THFTSR ISO 5835-1991



### Резьбы HB

		Размеры, мм, дюйм									M	N	S
TP	Код заказа	HC	HC*	WF	WF*	W1	W1*	FTDZ	1105	1105	1105		
16 3/8 1.75	325R16-175HBF01	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	☆	☆	☆		
2.75	325R16-275HBF01	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	☆	☆	☆		

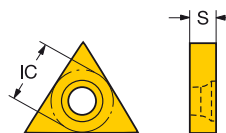
### Допуски:

	HCTOLL	HCTOLL"	HCTOLU	HCTOLU"	WFTOLL	WFTOLL"	WFTOLU	WFTOLU"
325R..HA	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004
325R..HB	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004

Пластины специального профиля могут быть изготовлены по запросу. За дополнительной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.



# Твердосплавные заготовки пластин CoroMill® 325



		P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм
		H10F	H10F	H10F	H10F	S
16	3/4	☆	☆	☆	☆	4.0
		☆	☆	☆	☆	.157
		☆	☆	☆	☆	5.5
						.217



E36



E44

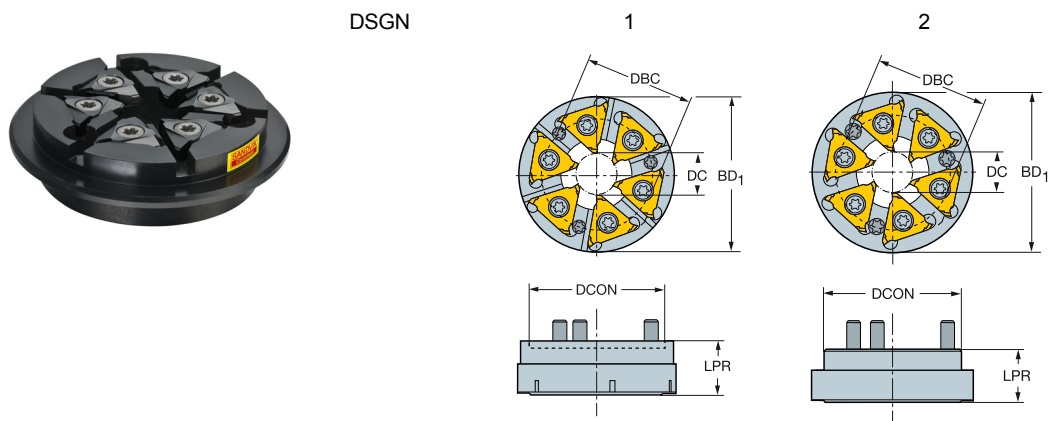


E67



J19

# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



## Citizen-PCM

							Размеры, мм, дюйм						
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	6	2	0	6	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	6	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

## Citizen - Jarvis

							Размеры, мм, дюйм						
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

## Citizen - Citizen

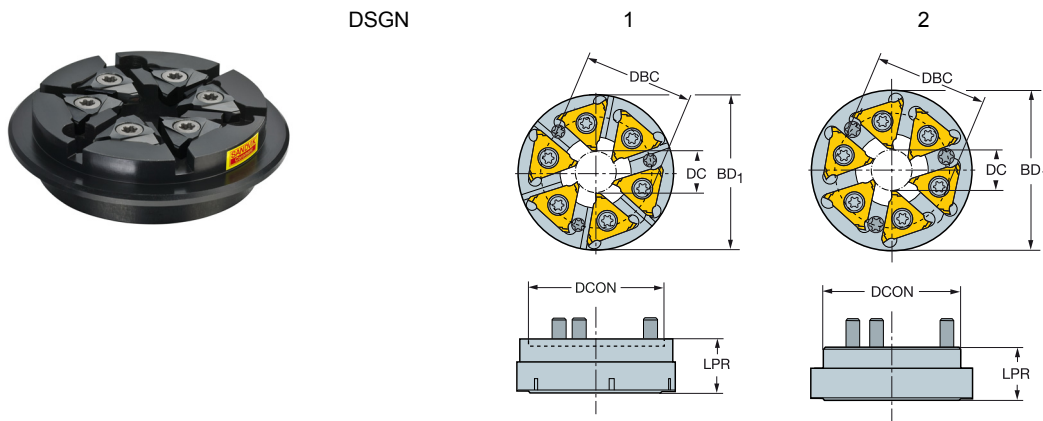
							Размеры, мм, дюйм						
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

Комплектующие	
Винт пластины 5513 020-02	Крепежный болт 5513 039-02

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



# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



## Tsugami-Tsugami

						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

## Tornos-Tornos

						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

Комплекующие		
Код заказа	Винт пластины	Крепежный винт
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

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



E34

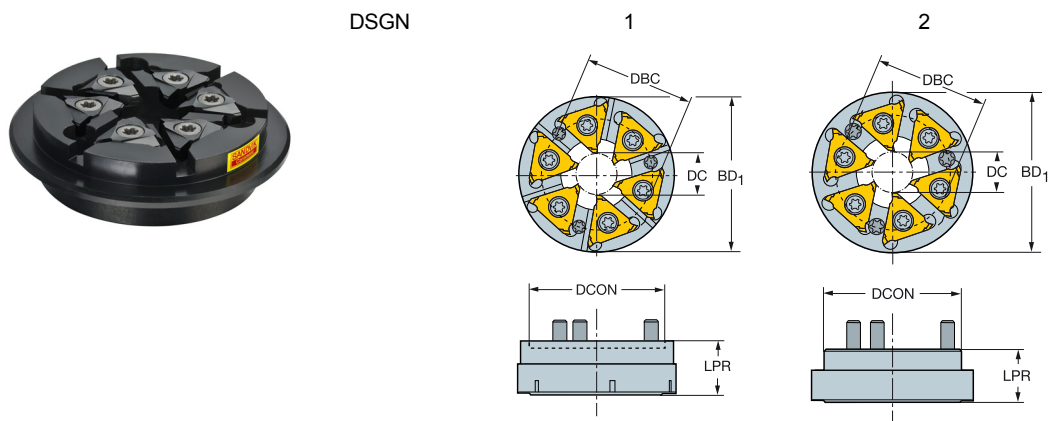


J19



J16

# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



Citizen, Hanwha - Madula

		DC	DSGN	CNSC		<b>Код заказа</b> 325-12RR45-16M	Размеры, мм, дюйм					MIID	
16	3/8	12	2	0	6		DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	0.14	6.5	325R16-150HAF01
							45	27	56	15			

DMG - DMG

		DC	DSGN	CNSC		<b>Код заказа</b> 325-14GG42-16M	Размеры, мм, дюйм					MIID	
16	3/8	13.5	1	0	6		DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	0.11	6.5	325R16-150HAF01
							42	33	49	14.75			

Star - Star

		DC	DSGN	CNSC		<b>Код заказа</b> 325-12BB40-16M	Размеры, мм, дюйм					MIID	
16	3/8	12	2	0	6		DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	0.12	6.5	325R16-150HAF01
							40	32	47	15			

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

		DC	DSGN	CNSC		<b>Код заказа</b> 325-20EE54-16M 325-12EE32-16M	Размеры, мм, дюйм					MIID
16	3/8	20	2	0	6		DCON	BD <sub>1</sub>	LPR	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6		32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Комплекующие	
Винт пластины	Крепежный винт
5513 020-02	5513 039-02

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



# CoroMill® 495

## Универсальная фреза для обработки фасок

CoroMill® 495 — это специализированная фреза для обработки фасок с углом 15°, 30°, 45°, 60°. Может использоваться для обычной и обратной обработки фасок.

### Области применения по ISO:

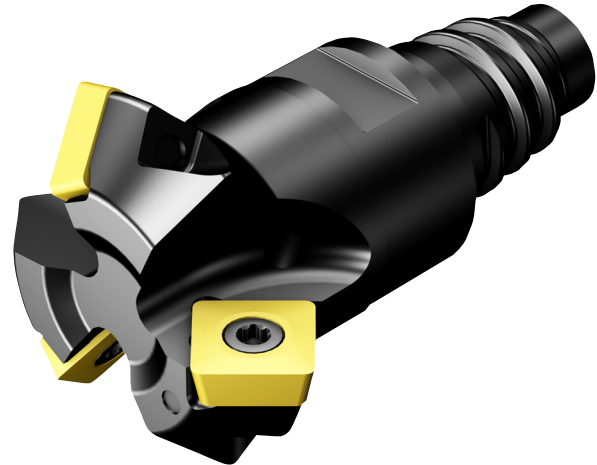


### Область применения

- Обработка фасок на отверстиях и вдоль кромок
- Типичные операции — обработка фасок, обратная обработка фасок и удаление заусенцев

### Преимущества и особенности

- Универсальный инструмент для множества операций по обработке фасок
- Режущие пластины, способные эффективно обрабатывать различные материалы
- Высокий коэффициент использования станка благодаря меньшему количеству смен инструмента
- Сменные пластины с четырьмя режущими кромками
- Корпуса фрез с большим количеством режущих пластин относительно размера корпуса



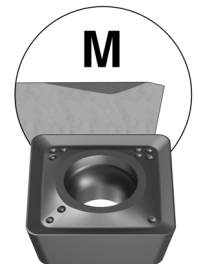
[www.sandvik.coromant.com/coromil495](http://www.sandvik.coromant.com/coromil495)

### Соединения

- Цилиндрический хвостовик
- Coromant EH

### Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO
- Четыре режущие кромки



L



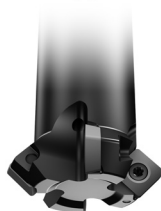
Крупный шаг

M



Нормальный шаг

H



Мелкий шаг



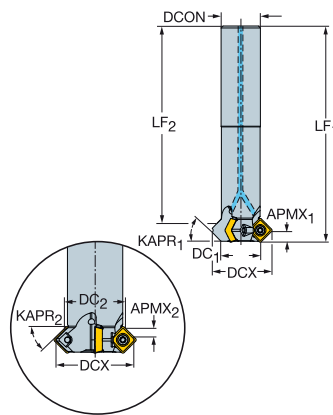
E40



E43

# Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Цилиндрический хвостовик



## Метрическое исполнение

										Размеры, мм											
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	LU	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1 1	495-012A16-3009L	16.0	12.0	18.3	26.0	17.1	100.0	88.7	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1 1	495-012A16-4509L	16.0		17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1 1	495-012A16-6009L	16.0		13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	16	7.7		1 1	495-012A16-7509L	16.0			16.2	12.9			20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL	
75°	15°	09	25	7.7		1 3	495-025A25-7509H	25.0	25.5		29.7	25.2			20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1 3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1 4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.6	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1 4	495-025A25-4509H	25.0		25.9	36.9	24.7	120.0	108.2		20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1 4	495-025A25-6009H	25.0		19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL

### Комплектующие

Винт пластины  
5513 020-04

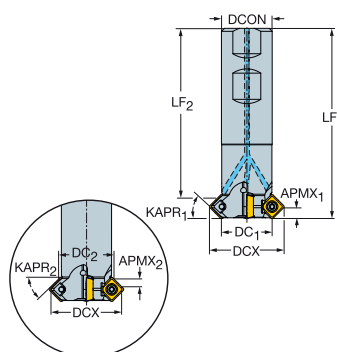
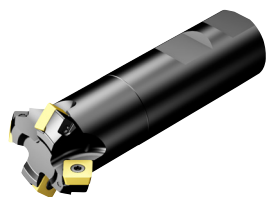
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





## Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Weldon



## Дюймовое исполнение

											Размеры, дюйм									
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
30°	60°	09	.150	.260	1	A495-013M16-3009L	0.625	.520	.771	1.071	.723	2.882	2.437		290	1.0	0.42	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-013M16-4509L	0.625		.745	0.969	.489	2.882	2.520		290	1.0	0.41	13600	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	.268	.155	1	A495-013M16-6009L	0.625		.560	0.838	.577	2.882	2.500	.768	290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	.304		1	A495-013M16-7509L	0.625			0.686	.562				290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-020M19-4509M	0.750	.770	.788	1.219	.739	3.350	2.879		290	1.0	0.50	9500	3	495-09T3M-XL
75°	15°	09	.304		1	A495-026M25-7509H	1.000	1.020		1.185	1.009				290	1.0	0.87	8000	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	.150	.260	1	A495-026M25-3009H	1.000		.560	1.571	1.223	3.750	3.306		290	1.0	0.94	8000	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-026M25-4509H	1.000		1.038	1.469	.989	3.750	3.285		290	1.0	0.93	8000	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	.268	.155	1	A495-026M25-6009H	1.000		.804	1.338	.754	3.751	3.283	1.319	290	1.0	0.84	8000	4	495-09T3M-XL

## Комплектующие

Винт пластины

5513 020-04

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

E43



J19

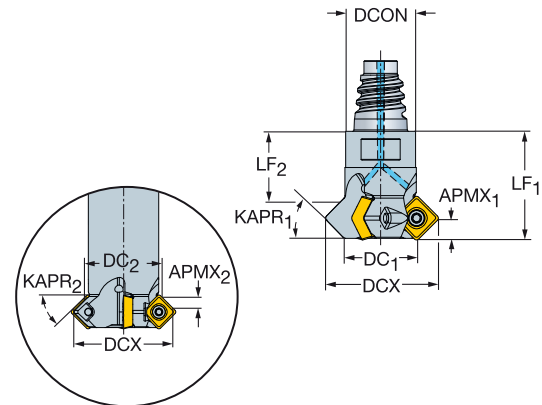


J16

# Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Coromant EH

RUS



**Метрическое исполнение**

										Размеры, мм										
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.20	8100	4	495-09T3M-XL

**Комплекующие**

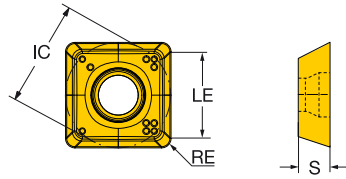
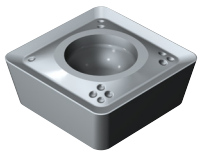
Винт пластины
5513 020-04

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

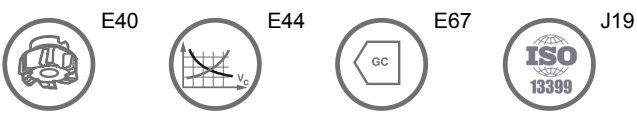


# Пластины для фрез CoroMill® 495

KRINS 90°



Получистовая обработка	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
			P	M	N	S	H			
PL	09 0.80	495-09T3M-PM	1040	1130	1040	1130	1130	IC	LE	S
	.031		★	☆	☆	☆	☆	.354	.291	.138
ML	09 0.80	495-09T3M-MM	☆	★				9.0	7.4	3.51
	.031							.354	.291	.138



# Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							СТ530	GC1010	GC1025
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	430–390–350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	385–350–315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	365–330–300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	315–290–260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	235–210–195	-	185-170-140
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	1700	175	0.25	300–275–245	-	280-255-210
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	195–180–160	-	155-140-115
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	1950	200	0.25	230–205–185	180-165-135	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	2150	200	0.25	190–170–155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165–150–135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	105–95–85	80-75-60	80-75-60
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	150	0.25	305–280–250	245-220-180	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	245–220–200	195-175-145	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	180–160–145	140-130-105	140-130-105
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	СТ530	M30B	GC1130
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.4	0.05 – 0.1 – 0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь (Прутки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	1800	200	0.21	285–255–230	265–210–135	255–225–180
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	205–185–165	175–140–90	180–160–130
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	0.21	215–190–170	200–160–100	185–165–135
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная Незакаленная	1950	200	0.21	265–240–215	-	250–225–180
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	200–175–160	-	170–155–125
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	0.21	260–235–210	-	205–185–145
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	0.21	230–205–185	-	175–155–125
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	1700	200	0.25	255–230–205	230–185–120	225–200–160
P5.0.C.PH	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180–160–145	150–120–80	155–140–115
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	0.25	195–175–155	180–145–90	170–155–120
M1.0.C.UT	15.21		В состоянии поставки (сырая)	1800	200	0.25	255–225–205	-	235–210–170
M1.0C.PH	15.22		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180–160–145	-	160–140–115
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	0.25	245–220–195	-	195–175–140
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	0.25	215–190–170	-	160–145–115
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	CB50	CC6190	GC1010
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	-	1300–1050–880	225–185–150
	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	-	1100–890–730	185–155–125
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	910–780–670	1600–1300–1050	245–200–165
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	850–720–620	1200–990–810	195–160–130
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	0.28	-	1000–830–680	155–125–105
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	0.28	495–420–360	840–690–570	145–120–95



**Условия обработки:**

Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040				
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
375-340-280 335-305-250 320-290-235 275-250-205 205-185-155	490-405-330 440-360-295 415-340-280 365-300-245 270-220-180	400-330-270 360-295-245 340-280-230 295-245-200 220-180-150	340-280-230 305-250-205 290-235-195 250-205-170 185-155-125	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	390-320-260 350-285-235 330-270-220 290-235-195 215-175-145				
265-240-195 170-155-130	345-285-230 225-185-150	280-230-190 185-150-125	240-195-160 155-130-105	205-170-115 135-110-75	205-170-115 135-110-75	275-225-185 180-145-120				
180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	300-245-200 215-180-145 190-155-125 120-95-80	195-160-130 160-130-110 140-115-95 85-70-60	165-135-110 135-110-90 120-100-80 75-60-50	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	205-170-140 170-140-115 150-125-100 95-75-65				
245-220-180 195-175-145 140-130-105	350-290-235 280-230-190 205-170-140	260-215-175 205-170-140 150-125-100	220-180-150 175-145-120 130-105-85	210-170-115 170-140-95 120-100-70	210-170-115 170-140-95 120-100-70	280-230-190 220-180-150 160-135-110				
1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2		
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
185-140-105 130-100-70 135-100-75	255-190-140 180-135-100 185-140-105	250-200-160 170-135-110 180-145-115	240-190-155 170-135-110 175-140-115	240-190-155 165-130-105 175-140-110	275-220-175 190-150-120 200-160-125	210-170-110 140-110-70 160-125-80	285-255-230 205-185-165 215-190-170	255-225-180 180-160-130 185-165-135		
180-135-100 125-95-70 125-90-70	250-185-140 170-130-95 170-125-95	210-165-135 165-130-105 145-115-95	235-190-150 165-130-105 -	200-160-130 160-125-100 -	- - -	185-150-95 135-105-70 -	265-240-215 200-175-160 170-125-95	250-225-180 170-155-125 -		
150-115-85 125-95-70	205-155-115 175-130-95	175-140-110 140-115-90	195-155-125 165-130-105	170-135-105 135-110-85	- -	170-135-85 135-110-70	260-240-215 230-205-185	205-185-145 170-155-125		
165-125-90 115-85-65 125-90-70	225-165-125 155-115-85 170-125-95	220-175-140 150-120-95 165-135-105	215-170-135 150-120-95 160-130-105	210-170-135 145-115-90 160-130-100	245-195-155 165-130-105 180-145-115	185-150-95 120-100-65 145-115-75	255-230-205 180-160-145 195-175-155	225-200-160 155-140-115 170-155-120		
175-130-95 115-85-65 110-85-60	235-175-130 160-115-85 155-115-85	200-160-130 150-120-95 130-105-85	225-180-145 150-120-95 -	190-155-125 145-115-90 -	- - -	180-140-90 125-100-65 -	255-225-205 180-160-145 -	235-210-170 160-140-115 -		
145-105-80 115-85-65	195-15-110 160-120-90	165-130-105 135-105-85	185-150-120 150-120-95	160-125-100 130-100-80	- -	160-125-80 125-100-65	245-220-195 215-190-170	195-175-140 160-145-115		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
265-220-180 220-180-150	260-215-145 215-175-120	240-195-135 200-165-110	225-185-150 185-150-125	215-175-145 175-145-120	195-160-130 160-130-110	205-170-140 170-140-115	120-105-75 100-85-65	265-220-180 220-180-150	255-210-170 210-170-140	- -
290-240-195 235-190-155	285-235-155 225-185-125	260-215-145 210-170-115	245-200-165 195-160-130	230-190-155 185-155-125	215-175-145 170-140-115	225-185-150 180-145-120	130-110-85 105-90-65	290-240-195 235-190-155	275-225-185 220-180-150	245-200-165 195-160-130
180-150-125 170-140-115	280-230-155 225-185-125	165-135-90 150-125-85	155-125-105 140-115-95	145-120-100 135-110-90	135-110-90 125-100-85	140-115-95 130-105-90	80-70-50 75-65-50	180-150-125 170-140-115	175-140-115 160-130-110	- -

# Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO N			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CD10			H10			CT530		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Н/мм <sup>2</sup>	HB	Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
								0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2				
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890						
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1700-1550-1450	850-780-730	930-860-800						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890						
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1700-1550-1450	850-790-730	930-860-800						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	350	30		1900-1750-1600	950-880-810	1050-960-890						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.4.C.NS	30.41	Литье, 13-15% Si	700	130		760-700-650	380-350-325	415-385-355						
	30.42	Литье, 16-22% Si	700	130		570-530-485	285-265-245	310-290-270						
<b>Медь и медные сплавы</b>														
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	940-870-810	470-435-405	520-480-445						
N3.2.C.UT	33.2	Латуны, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90		940-870-810	470-435-405	520-480-445						
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	660-610-570	330-305-285	365-335-310						
<b>ISO S</b>														
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	HB	мс	GC1025			GC1130			H13A		
						Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			Скорость резания, $v_c$ , м/мин					
<b>Жаропрочные сплавы</b>														
<b>На основе железа</b>														
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	60-55-50	60-55-50	60-55-50						
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	45-40-37	45-40-37	45-40-38						
<b>На основе никеля</b>														
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	60-55-50	60-55-50	55-55-50						
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	36-33-30	36-33-30	35-33-30						
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	45-40-36	45-40-36	45-40-38						
<b>На основе кобальта</b>														
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	25-22-20	25-22-20	23-21-18						
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	18-16-14	18-16-14	17-15-13						
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	16-14-13	16-14-13	16-14-13						
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>										
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	125-115-105	125-115-105	125-115-110						
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	0.23	55-50-45	55-50-45	50-45-45						
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	0.23	45-40-36	45-40-36	38-36-33						
<b>ISO H</b>														
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	HB	мс	CB50			CT530			GC4220		
						Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			Скорость резания, $v_c$ , м/мин					
<b>Закаленная сталь</b>														
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	160-140-115	80-75-55	55-45-36						
<b>Отбеленный чугун</b>														
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	310-270-215	155-140-110	100-90-70						

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**

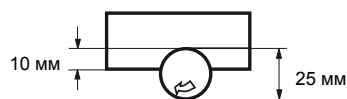
Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

GC1130	H10F	H13A	GC1025					
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>								
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2					
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>								
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
890-820-760	850-780-730	680-630-580	890-820-760					
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
990-920-850	850-790-730	680-630-580	990-920-850					
990-920-850	950-880-810	760-700-650	990-920-850					
395-370-340	380-350-325	300-280-260	395-370-340					
300-275-255	285-265-245	225-210-195	300-275-255					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
345-320-295	330-305-285	265-245-225	345-320-295					
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>								
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.2			
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>								
55-50-45	-	-	55-50-45	60-55-45	-			
40-37-35	-	-	40-38-34	45-39-32	-			
50-50-45	-	-	55-50-45	55-50-40	-			
32-30-27	-	-	34-31-28	35-31-26	-			
40-37-34	-	-	40-37-34	40-38-31	-			
22-19-17	-	-	23-21-18	23-21-17	-			
15-14-12	-	-	17-15-13	17-15-12	-			
14-13-12	-	-	15-14-12	15-14-11	-			
115-105-100	150-135-125	125-115-110	120-105-95	120-110-100	150-135-125			
45-40-38	65-60-55	45-40-39	50-45-39	45-39-36	65-60-55			
34-31-29	50-50-45	38-36-33	40-37-34	37-33-30	55-50-45			
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>								
0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2					
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>								
45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29					
85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55					

# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							СТ530	GC1010	GC3040
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.1-0.15-0.3
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная	1500	125	0.25	500 – 490 – 475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.1–0.25%	1600	150	0.25	450 – 440 – 430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.25–0.55%	1700	170	0.25	425 – 415 – 405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4		C = 0.55–0.80%	1800	210	0.25	370 – 360 – 355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	275 – 265 – 260	-	250-245-225
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1700	175	0.25	350 – 345 – 335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		Незакаленная Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	230 – 225 – 220	-	205-205-190
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1950	200	0.25	265 – 260 – 255	195 – 190 – 185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		Отожженная	2150	200	0.25	220 – 215 – 210	160 – 160 – 150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21		Инструментальная сталь	2900	300	0.25	190 – 190 – 185	140 – 140 – 135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	120 – 120 – 115	90 – 85 – 85	110-105-100
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки)	1400	150	0.25	355 – 350 – 340	265 – 255 – 245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		Нелегированная	1600	200	0.25	285 – 280 – 275	210 – 205 – 195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1950	200	0.25	210 – 205 – 200	155 – 150 – 145	190-185-175
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	СТ530	GC1130	GC1025
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05-0.1-0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь (Прутки)	1800	200	0.21	340 – 335 – 325	275 – 270 – 255	275 – 270 – 255
P5.0.Z.PH	05.12		Ферритная, мартенситная	2850	330	0.21	245 – 240 – 235	195 – 190 – 180	195 – 190 – 180
P5.0.Z.HT	05.13		Незакаленная	2350	330	0.21	255 – 250 – 240	200 – 195 – 190	200 – 195 – 190
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная	1950	200	0.21	320 – 310 – 300	270 – 265 – 255	270 – 265 – 255
M1.0.Z.PH	05.22		Незакаленная	2850	330	0.21	235 – 230 – 225	190 – 185 – 175	190 – 185 – 175
M2.0.Z.AQ	05.23		Дисперсионно-твердеющая	2250	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Сверхаустенитная	2000	230	0.21	310 – 300 – 295	225 – 220 – 210	225 – 220 – 210
M3.2.Z.AQ	05.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	2450	260	0.21	275 – 270 – 260	190 – 185 – 175	190 – 185 – 175
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки)	1700	200	0.25	305 – 295 – 290	245 – 240 – 230	245 – 240 – 230
P5.0C.PH	15.12		Ферритная, мартенситная	2450	330	0.25	215 – 210 – 205	170 – 170 – 160	170 – 170 – 160
P5.0.C.HT	15.13		Незакаленная	2150	330	0.25	235 – 225 – 220	185 – 180 – 175	185 – 180 – 175
M1.0.C.UT	15.21		Аустенитная	1800	200	0.25	300 – 295 – 285	260 – 250 – 240	260 – 250 – 240
M1.0C.PH	15.22		Аустенитная	2450	330	0.25	215 – 210 – 205	170 – 170 – 160	170 – 170 – 160
M2.0.C.AQ	15.23		Дисперсионно-твердеющая	2150	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Сверхаустенитная	1800	230	0.25	295 – 285 – 280	215 – 205 – 195	215 – 205 – 195
M3.2.C.AQ	15.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	2250	260	0.25	255 – 250 – 245	175 – 170 – 165	175 – 170 – 165
			Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	0.25	295 – 285 – 280	215 – 205 – 195	215 – 205 – 195
			Свариваемая < 0.05%С	2250	260	0.25	255 – 250 – 245	175 – 170 – 165	175 – 170 – 165
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CB50	CC6190	K20D
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1-0.2-0.3
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун	790	130	0.28	-	1500 – 1450 – 1400	305-290-280
	07.2		Ферритный (элементная стружка)	900	230	0.28	-	1250 – 1200 – 1150	250-240-230
			Перлитный (сливная стружка)						
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун	890	180	0.28	1150 – 1100 – 1100	1850 – 1750 – 1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		Низкой прочности на растяжение	1100	245	0.28	1100 – 1050 – 1000	1400 – 1350 – 1300	225-215-210
			Высокой прочности на растяжение						
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом	900	160	0.28	-	1200 – 1150 – 1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		Ферритный	1350	250	0.28	630 – 610 – 590	980 – 930 – 890	195-195-185
			Перлитный						

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.



**Условия обработки:**  
Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.



GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3				
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170				
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145				
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75				
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130				
GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	M30B	GC1010		
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2		
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	275-270-255 195-190-180 200-195-190	340-335-325 245-240-235 255-250-240		
205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	- - -	320-310-300 235-230-225 190-180-170		
170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	- -	310-300-295 275-270-260		
185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	245-240-230 170-170-160 185-180-175	305-295-290 215-210-205 235-225-220		
195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	- - -	300-295-285 215-210-205 -		
160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	- -	295-285-280 255-250-245		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	GC1010	K20M	K15W
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105	250-245-235 205-200-190	295-290-275 245-240-225	- -
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110	270-265-255 215-210-205	320-315-300 260-250-240	285-270-260 225-215-210
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80	170-165-160 155-155-145	200-195-190 185-185-175	- -

# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO N	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	CD10			CT530		H10			
							Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			0.1 – 0.15 – 0.2		0.1 – 0.15 – 0.2		0.1-0.15-0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин								
N1.2.Z.UT		30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		2100 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1100	1050-1050-1000						
N1.2.Z.AG		30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1900 – 1850 – 1850	1050 – 1050 – 1000	950-940-920						
N1.3.C.UT		30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	2100 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1000	1050-1050-1000						
N1.3.C.AG		30.22	Алюминиевые сплавы Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1900 – 1900 – 1850	1050 – 1050 – 1100	950-940-920						
N1.1.Z.UT		30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		2150 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1150	1050-1050-1050						
N1.4.C.NS		30.41 30.42	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700	130		850 – 840 – 820	470 – 460 – 450	425-420-410						
				700	130		640 – 630 – 620	350 – 345 – 340	320-315-310						
N3.3.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	110	0.25	1050 – 1050 – 1050	580 – 570 – 560	530-520-510						
				550	90		1050 – 1050 – 1000	580 – 570 – 560	530-520-510						
				1350	100	0.25	740 – 730 – 720	410 – 400 – 395	370-365-360						

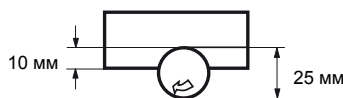
ISO S	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1025		GC1130		GC1010				
							Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			0.05 – 0.15 – 0.2		0.05-0.15-0.2		0.1-0.15-0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин								
S1.0.U.AN		20.11 20.12	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2400	200	0.25	70 – 70 – 70	70-70-70	-						
				2500	280	0.25	55 – 50 – 50	55-50-50	-						
S2.0.Z.AN		20.21 20.22 20.24	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2650	250	0.25	70 – 65 – 65	70-65-65	-						
				2900	350	0.25	45 – 40 – 40	45-40-40	-						
				3000	320	0.25	55 – 50 – 50	55-50-50	-						
S3.0.Z.AN		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	200	0.25	30 – 29 – 28	30-29-28	-						
				3000	300	0.25	21 – 20 – 20	21-20-20	-						
				3100	320	0.25	20 – 19 – 18	20-19-18	-						
S4.1.Z.UT		23.1 23.21 23.22	Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	150 – 145 – 140	150-145-140	170-165-160						
				1400	950	0.23	65 – 65 – 65	65 – 65 – 65	75-75-70						
				1400	1050	0.23	55 – 50 – 50	55 – 50 – 50	65-60-66						

ISO H	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	CB50		CT530		GC1025				
							Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			0.07 – 0.12 – 0.2		0.07 – 0.1 – 0.2		0.07 – 0.12 – 0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин								
H1.3.Z.HA		04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	190 – 180 – 175	95 – 90 – 85	45-45-45						
H2.0.C.UT		10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	355 – 345 – 330	180 – 175 – 165	90-85-85						

1) Обработывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**

Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

GC1025	GC1130	H10F	H13A						
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2						
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
1000-980-970	1000-980-970	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1050 110-1100-1100	1100-1100-1050 1100-1100-1100	1050-1050-1000 950-940-920	850-830-820 760-750-740						
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825						
445-440-430 335-330-325	445-440-430 335-330-325	425-420-410 320-315-310	340-335-330 255-250-245						
560-550-540 560-550-540 390-380-375	560-550-540 560-550-540 390-380-375	530-520-510 530-520-510 370-365-360	425-415-410 425-415-410 295-290-285						
<b>Н13А</b>									
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
65-65-65 50-50-50	60-60-60 45-45-40	- -	- -	65-65-65 50-50-45	70-65-65 50-50-45				
65-65-60 40-39-38 50-50-50	60-55-55 36-35-33 45-45-40	- - -	- - -	65-60-60 40-38-38 50-45-45	65-65-60 40-39-38 50-50-45				
28-27-26 20-19-19 19-19-18	26-24-23 18-17-16 17-16-16	- - -	- - -	28-27-26 20-19-19 19-18-17	28-27-26 20-19-19 19-18-17				
140-140-135 55-55-55 45-40-40	130-125-120 50-50-45 38-37-36	170-165-160 75-75-70 65-60-66	145-145-140 55-50-50 45-45-45	140-135-130 55-55-55 50-45-45	145-140-135 50-50-50 45-40-40				
<b>GC4220</b>									
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2						
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
65-65-60	55-50-50	130-125-120	45-45-45						
125-125-115	100-95-95	250-240-230	90-85-85						

## Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
							СТ530	GC1010	GC2040
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм .004 – .006 – .008   .002 – .004 – .008   .004 – .008 – .016		
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-	960-780-520
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-	860-700-470
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-	810-660-440
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	1050-940-850	-	710-580-390
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	770-690-630	-	520-430-285
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	246,500	175	0.25	980-890-800	-	670-550-370
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	640-580-520	-	440-360-240
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440	510-415-275
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360	415-340-225
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315	365-300-200
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200	225-185-125
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590	680-560-370
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470	550-445-300
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345	400-325-220
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
							СТ530	GC1025	M30B
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм .004 – .006 – .008   .002 – .004 – .008   .004 – .006 – .008		
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная Незакаленная	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590	860-680-430
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415	560-450-285
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430	640-510-325
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная Незакаленная	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580	-
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400	-
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	328,000	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475	-
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405	-
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520	760-600-380
P5.0C.PH	15.12		Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365	495-395-250
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395	590-465-295
M1.0.C.UT	15.21		В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550	-
M1.0C.PH	15.22		Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365	-
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	310,500	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450	-
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375	-
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
							CB50	CC6190	GC1010
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм .004 – .006 – .008   .004 – .008 – .012   .004 – .008 – .012		
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун Ферритный (элементарная стружка)	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850	740-605-490
	07.2		Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350	605-510-410
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600	640-525-425
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850	475-390-310

4,000"



5,000"

## Условия обработки:

Фреза, диам. 5,000" (125 мм)  
Ширина фрезерования 4,000"  
(100 мм)

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030				
Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016				
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
1100-1000-820 1000-910-740 950-860-700 820-750-610 610-550-450	1250-1100-910 1100-1000-820 1050-940-770 910-820-670 670-610-500	1600-1300-1050 1450-1200-960 1350-1100-910 1200-970-790 880-720-590	1300-1050-870 1150-960-780 1100-900-740 970-790-650 710-580-475	1100-910-740 1000-820-670 940-770-630 820-670-550 610-500-405	1250-1050-850 1150-930-760 1100-880-720 940-770-630 700-570-465	960-780-520 860-700-470 810-660-440 710-580-390 520-430-285				
920-830-680 510-460-375	860-780-640 560-510-415	1100-920-750 730-600-490	920-750-610 600-490-400	780-640-520 510-415-340	890-730-600 580-475-390	670-550-370 440-360-240				
590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	970-800-650 710-580-475 610-500-410 385-315-255	630-510-420 520-430-350 455-370-305 285-235-190	540-440-360 445-360-295 390-315-260 245-200-160	680-550-450 560-460-375 490-400-325 305-250-205	510-415-275 415-340-225 365-300-200 225-185-125				
800-720-590 630-570-470 465-420-345	800-720-590 630-570-470 465-420-345	1150-940-770 910-740-610 670-550-445	850-690-570 680-550-450 495-405-330	720-590-480 570-470-385 420-345-280	910-740-610 720-590-485 530-435-355	680-560-370 550-445-300 400-325-220				
GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.006-.008		
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
830-740-590 590-520-415 610-540-430	610-450-330 430-315-235 445-330-245	830-610-450 580-430-320 610-445-330	810-650-510 560-445-355 590-470-375	790-630-500 560-445-350 580-460-365	780-620-495 540-425-340 570-450-360	900-710-570 620-490-390 640-510-410	690-550-345 455-365-230 520-410-260	940-830-740 670-600-530 700-620-550		
820-730-580 560-500-400 -	590-435-325 415-305-225 405-300-220	810-600-445 560-415-305 560-415-305	680-540-430 540-425-340 475-375-300	770-610-485 540-425-340 -	660-520-415 520-410-325 -	-	610-485-305 440-350-220 -	870-780-690 640-580-510 560-415-305		
670-600-475 570-510-405	495-365-270 410-305-225	670-495-365 570-420-310	570-450-360 460-365-290	640-510-405 540-425-340	550-435-345 440-350-280		550-435-275 440-350-220	850-760-680 750-670-600		
740-660-520 520-460-365 560-500-395	540-400-295 375-275-200 405-300-220	730-540-400 510-380-280 560-410-305	720-570-455 490-390-310 540-430-345	700-560-445 485-385-305 530-420-335	690-550-440 470-375-295 520-415-330	800-630-500 540-430-340 590-470-375	610-485-305 400-320-200 475-375-240	830-740-660 590-520-465 640-570-510		
780-690-550 520-460-365 -	560-415-310 365-270-200 365-270-200	770-570-425 520-380-280 500-370-275	650-520-415 490-390-310 425-340-270	730-580-465 485-385-305 -	630-500-395 470-375-300 -		580-460-290 400-320-200 -	830-740-660 590-530-470 -		
640-570-450 530-475-375	470-350-255 385-285-210	640-470-345 530-390-290	540-430-340 430-345-275	610-485-385 495-395-315	520-410-325 415-330-265		520-415-260 410-325-205	810-720-640 700-630-560		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм										
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
870-710-580 720-590-480	850-700-465 700-570-380	790-640-430 650-530-355	730-600-490 600-495-405	700-570-465 570-470-385	630-520-425 520-430-350	670-550-445 550-450-370	395-335-245 325-280-205	870-710-580 720-590-480	835-690-560 690-560-460	- -
950-780-630 760-620-510	930-760-510 740-610-405	850-700-465 680-560-375	800-650-530 640-520-425	760-620-510 610-495-405	690-570-465 550-455-370	730-600-485 580-475-390	430-365-270 340-290-215	950-780-630 760-620-510	900-740-605 720-590-490	800-650-530 640-520-425
590-485-395 550-450-370	920-750-500 740-610-405	530-435-290 495-405-270	500-410-335 465-380-310	475-390-320 440-360-295	435-355-290 405-330-270	455-370-305 425-350-285	270-230-170 250-215-155	590-485-395 550-450-370	575-460-380 525-424-360	- -

## Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO N			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CD10			N10			N13A				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB	Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
								.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
<b>Алюминиевые сплавы</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100								
N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900								
<b>Алюминиевые сплавы</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100								
N1.3.C.AG	30.22	Алюминиевые сплавы Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900								
N1.1.Z.UT	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650	2450-2300-2100								
<b>Алюминиевые сплавы</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13-15% Si	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050	990-910-850								
N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы Литье, 16-22% Si	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790	740-690-630								
<b>Медь и медные сплавы</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300	1250-1150-1050								
N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300	1250-1150-1050								
N3.1.U.UT	33.3	Медь и медные сплавы Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920	860-800-740								
<b>ISO S</b>			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1025			GC1130			GC1010				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB	Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
								.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	
<b>Жаропрочные сплавы</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
<b>На основе железа</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160	-								
S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы На основе железа Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120	-								
<b>На основе никеля</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155	-								
S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95	-								
S2.0.C.NS	20.24	На основе никеля Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120	-								
<b>На основе кобальта</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65	-								
S3.0.Z.AG	20.32	На основе кобальта Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45	-								
S3.0.C.NS	20.33	На основе кобальта Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40	-								
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>		<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	188,500	400	0.23	415-375-340	415-375-340	445-380-330								
S4.2.Z.AN	23.21	Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150	200-170-145								
S4.3.Z.AG	23.22	Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120	155-135-115								
<b>ISO H</b>			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CB50			CT530			GC1130				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB	Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
								.003-.005-.008	.003-.004-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008		
<b>Закаленная сталь</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185	130-115-95								
<b>Отбеленный чугун</b>						<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350	250-215-175								

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.



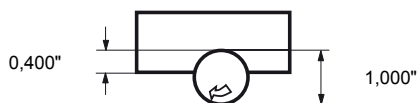
**Условия обработки:**

Фреза, диам. 5,000" (125 мм)  
Ширина фрезерования 4,000"  
(100 мм)

CT530	GC1025	GC1130	H10F					
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>								
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650					
1350-1250-1150 1000-940-870	1300-1200-1100 970-900-830	1300-1200-1100 970-900-830	1250-1150-1050 930-860-790					
1700-1550-1450 1700-1550-1450 1200-1100-1000	1600-1500-1400 1600-1500-1400 1150-1050-970	1600-1500-1400 1600-1500-1400 1150-1050-970	1550-1450-1300 1550-1400-1300 1100-1000-920					
<b>Н13А</b>								
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010			
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>								
195-180-170 145-130-120	180-165-155 130-120-115	- -	- -	185-165-150 135-125-110	190-170-140 140-125-105			
185-175-160 115-105-100 145-135-125	170-160-145 105-95-90 130-120-110	- - -	- - -	175-160-145 110-100-90 135-120-110	180-165-135 115-100-85 135-125-100			
75-65-60 55-50-45 50-45-40	70-65-55 50-45-39 45-40-37	- - -	- - -	75-65-60 55-50-45 50-45-39	75-65-55 55-50-39 50-45-35			
410-380-350 165-150-140 125-115-105	375-345-320 145-135-125 110-105-95	445-380-330 200-170-145 155-135-115	415-375-340 150-135-125 125-115-100	385-350-315 155-140-125 135-120-110	400-360-325 140-130-115 120-110-100			
<b>GC4220</b>								
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>								
.004-.006-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008					
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>								
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95					
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175					

# Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	СТ530	GC1010	GC2040
Код MC	Код CMC					Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
						.004-.006-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
		<b>Сталь</b>						
		<b>Нелегированная</b>						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-	1100-1050-1000
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-	1000-960-920
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-	950-900-860
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-	830-800-760
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	890-880-860	-	610-590-560
		<b>Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)</b>						
		<b>Незакаленная</b>						
P2.1.Z.AN	02.1		246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-	790-750-720
P2.5.Z.HT	02.2	<b>Закаленная и отпущенная</b>	278,500	300	0.25	750-730-720	-	510-490-470
		<b>Высоколегированная (легир. эл-тов &gt;5%)</b>						
		<b>Отожженная</b>						
P3.0.Z.AN	03.11		282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600	590-570-540
P3.1.Z.AN	03.13	<b>Инструментальная сталь</b>	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495	485-465-440
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435	425-405-390
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270	265-255-240
		<b>Сталь (Отливки)</b>						
		<b>Нелегированная</b>						
P1.5.C.UT	06.1		204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810	790-760-730
P2.6.C.UT	06.2	<b>Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)</b>	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640	640-610-580
P3.0.C.UT	06.3	<b>Высоколегированная (легир. эл-тов &gt;5%)</b>	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470	465-445-425
ISO M		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	СТ530	GC1025	M30B
Код MC	Код CMC					Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
		<b>Нержавеющая сталь</b>						
		<b>Ферритная, мартенситная</b>						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610	660-650-610
		<b>Аустенитная</b>						
		<b>Незакаленная</b>						
M1.0.Z.AQ	05.21		285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830	-
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570	-
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200		-	-	-
		<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>						
		<b>Несвариваемая ≥ 0.05%С</b>						
M3.1.Z.AQ	05.51		286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680	-
M3.2.Z.AQ	05.52	<b>Свариваемая &lt; 0.05%С</b>	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580	-
		<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b>						
		<b>Ферритная, мартенситная</b>						
		<b>Незакаленная</b>						
P5.0.C.UT	15.11		246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750	810-790-750
P5.0c.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570	610-590-570
		<b>Аустенитная</b>						
		<b>Аустенитная</b>						
M1.0.C.UT	15.21		261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790	-
M1.0c.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520	-
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200		-	-	-
		<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>						
		<b>Несвариваемая ≥ 0.05%С</b>						
M3.1.C.AQ	15.51		258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650	-
M3.2.C.AQ	15.52	<b>Свариваемая &lt; 0.05%С</b>	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540	-
ISO K		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	CB50	CC6190	GC1010
Код MC	Код CMC					Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
						.004-.006-.008	.004-.006-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
		<b>Ковкий чугун</b>						
		<b>Ферритный (элементная стружка)</b>						
K1.1.C.NS	07.1		115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550	810-800-760
	07.2	<b>Перлитный (сливная стружка)</b>	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750	670-660-630
		<b>Серый чугун</b>						
		<b>Низкой прочности на растяжение</b>						
K2.1.C.UT	08.1		130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500	890-870-830
K2.2.C.UT	08.2	<b>Высокой прочности на растяжение</b>	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200	710-690-660
		<b>Чугун с шаровидным графитом</b>						
		<b>Ферритный</b>						
K3.1.C.UT	09.1		130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550	560-540-520
K3.3.C.UT	09.2	<b>Перлитный</b>	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900	520-500-480



**Условия обработки:**  
 Торцевое фрезерование,  
 диам. фрезы 1.000" (25 мм).  
 Ширина фрезерования 0.400"  
 (10 мм).



GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040			
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004-.006-.010	.004-.008-.012			
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
1200-1200-1150 1100-1050-1000 1000-1000-960 890-870-830 660-650-620	1350-1300-1250 1200-1150-1100 1150-1100-1050 980-960-920 730-710-680	1850-1850-1700 1700-1650-1550 1600-1550-1450 1400-1350-1250 1000-1000-940	1500-1450-1400 1350-1300-1250 1300-1250-1200 1150-1100-1050 840-800-760	1300-1250-1200 1150-1100-1050 1100-1050-1000 960-920-880 710-680-650	1500-1450-1350 1350-1300-1200 1250-1250-1150 1100-1050-1000 810-800-740	1100-1100-1050 1000-990-940 950-930-880 830-820-780 610-600-570	1100-1050-1000 1000-960-920 950-900-860 830-800-760 610-590-560			
990-970-930 550-540-520	930-910-870 610-590-570	1300-1300-1200 860-840-780	1050-1000-980 700-670-640	910-870-830 590-570-540	1050-1000-950 680-660-620	790-770-740 510-500-480	790-750-720 510-490-470			
640-630-600 530-520-495 465-455-435 290-285-270	640-630-600 530-520-495 465-455-435 290-285-270	1150-1100-1050 830-810-760 720-700-660 450-440-410	740-700-670 610-580-560 530-510-485 335-320-305	630-600-570 520-495-475 455-435-415 285-270-260	790-770-720 660-640-600 570-560-520 360-350-330	590-580-550 485-475-450 425-415-400 265-260-250	590-570-540 485-465-440 425-405-390 265-255-240			
860-840-810 690-670-640 500-490-470	860-840-810 690-670-640 500-490-470	1350-1300-1200 1050-1050-970 780-760-710	990-950-910 790-760-720 580-550-530	840-810-770 670-640-610 490-470-450	1050-1050-970 850-830-770 620-610-570	790-780-740 640-630-600 465-455-435	790-760-730 640-610-580 465-445-425			

GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
910-890-840 640-630-590 660-650-610	680-640-600 485-450-420 500-470-440	930-870-810 660-610-570 680-540-590	970-920-900 670-630-620 710-670-650	860-820-780 610-580-550 630-600-570	930-890-860 640-610-590 680-640-630	1050-1000-990 740-700-680 770-730-710	820-780-740 540-520-490 620-590-560	1100-1100-1050 800-780-760 830-810-790		
890-870-830 620-600-570 -	660-640-580 465-435-405 455-425-395	910-850-800 630-590-550 630-590-550	810-770-750 640-610-590 570-540-520	840-800-760 580-560-530 -	780-740-730 620-590-570 -	- - -	730-690-660 520-500-475 -	1050-1000-990 770-750-730 630-590-550		
740-720-680 620-610-580	560-520-490 465-435-405	750-710-660 640-600-560	680-650-630 550-520-510	700-670-630 590-560-530	650-620-610 530-500-490	- -	650-620-590 530-500-475	1000-990-970 900-880-860		
810-790-750 560-550-520 610-590-570	610-570-530 420-390-365 455-425-400	830-770-720 580-540-500 620-580-550	860-820-800 580-550-540 650-620-600	770-730-690 530-500-475 580-550-520	830-790-770 560-530-520 620-590-580	950-900-880 650-610-600 710-670-650	730-690-660 475-455-430 570-540-510	990-970-940 700-680-670 760-740-720		
850-830-790 570-550-520 -	640-590-550 420-395-365 415-385-360	870-810-760 580-540-510 570-530-495	780-740-720 590-560-540 510-480-470	800-760-720 530-500-480 -	750-710-690 560-540-520 -	- - -	690-660-630 480-455-430 -	990-960-940 700-690-670 -		
700-680-650 580-560-540	530-495-460 430-405-375	710-670-620 590-560-520	640-610-600 520-490-480	670-630-600 540-520-490	620-590-570 495-470-460		620-590-560 490-465-440	960-940-910 840-820-800		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	K20M	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K15W
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>										
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>										
1000-1000-950 840-820-790	990-950-910 820-780-750	920-880-840 760-720-690	860-820-780 710-670-650	970-950-900 800-790-740	810-800-760 670-660-630	740-730-690 610-600-570	780-750-710 640-620-590	445-430-415 365-355-340	1000-970-930 840-800-770	- -
1100-1100-1050 890-870-830	1100-1050-990 870-830-790	1000-950-910 800-770-730	930-890-850 740-710-680	1050-1030-985 855-820-790	890-870-830 710-690-660	810-790-760 650-630-610	850-810-780 680-650-620	485-465-450 385-370-360	1100-1050-1000 890-850-810	930-890-850 740-710-680
690-680-650 650-630-600	1100-1050-980 870-830-790	630-600-570 580-560-530	580-560-530 540-520-495	655-640-625 605-605-575	560-540-520 520-500-480	510-495-475 470-460-440	530-510-485 495-475-455	305-295-285 280-270-260	690-660-630 650-620-590	- -

# Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO N			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CD10			CT530			H10		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин								
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350						
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300	3100-3050-3000						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350						
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300	3150-3050-3000						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700	3500-3450-3350						
<b>Алюминиевые сплавы</b>														
N1.4.C.NS	30.41	Литье, 13-15% Si	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500	1400-1350-1350						
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16-22% Si	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100	1050-1050-1000						
<b>Медь и медные сплавы</b>														
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700						
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700						
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300	1200-1200-1150						
<b>Жаропрочные сплавы</b>														
<b>На основе железа</b>														
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220	-						
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165	-						
<b>На основе никеля</b>														
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210	-						
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130	-						
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160	-						
<b>На основе кобальта</b>														
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90	-						
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65	-						
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60	-						
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>										
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460	560-540-520						
S4.2.Z.AN	23.21		203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205	250-245-235						
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160	195-190-185						
<b>Закаленная сталь</b>														
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285	155-150-140						
<b>Отбеленный чугун</b>														
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540	295-285-270						

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.  
 2) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.




**Условия обработки:**  
 Торцевое фрезерование,  
 диам. фрезы 1,000" (25 мм).  
 Ширина фрезерования 0,400" (10 мм).



GC1025	GC1130	H10F	H13A						
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>									
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008						
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>									
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700						
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400						
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700						
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	2500-2450-2400						
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700						
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100						
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810						
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350						
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350						
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940						
<b>Н13А</b>									
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>									
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010				
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>									
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210				
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150				
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200				
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125				
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150				
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85				
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60				
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55				
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445				
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160				
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135				
<b>GC4220</b>									
<b>Мах толщина стружки, <math>h_{ex}</math> дюйм</b>									
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008						
<b>Скорость резания <math>v_c</math>, фут/мин</b>									
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140						
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270						


## Торцевые фрезы

CoroMill® 415

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)	.015	(.012-.020)	.004	(.003-.005)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)	.018	(.014-.022)	.005	(.004-.006)


## Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 490

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)	.005	(.003-.007)	.005	(.003-.007)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E	KH	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)	.006	(.005-.008)	.007	(.005-.009)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)


## Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
390R-070202E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202E-NL	N	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)	.004	(.001-.008)	.004	(.001-.008)
390R-070202E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070202M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070204E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070208E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070212E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070212E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070212M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070212M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070216E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216E-PL	P	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216M-KM	K	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)	.002	(.001-.003)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.005	(.003-.008)	.003	(.001-.004)
R390-11T302E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-11T302E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T302E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T304M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T304M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T308E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-NL	N	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)	.007	(.002-.014)	.006	(.002-.010)
R390-11T308E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-PLW	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-MM	M	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-KH	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-MH	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-PH	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T312E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T316E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T316M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T320E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.014)
R390-11T320E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T324E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T331E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.016)
R390-11T331E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T331M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-P4-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-170404E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170404E-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.005	(.003-.008)


## Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)	.007	(.004-.008)	.006	(.003-.010)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.005-.013)	.008	(.004-.012)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.013)	.008	(.005-.013)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.013)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.016)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.003	(.002-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)


## Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)

## Фрезы для профильной обработки


CoroMill® 300

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)	.006	(.003-.010)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)	.005	(.002-.008)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)	.008	(.002-.011)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.007	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)	.006	(.002-.007)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MM	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)	.009	(.003-.014)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MM	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MM	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)



## Фрезы для профильной обработки

## CoroMill® 300

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)	.011	(.003-.018)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)	.008	(.003-.011)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)	.009	(.002-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)

## CoroMill® 216

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)	.014	(.006-.028)	.010	(.004-.020)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-20T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

## CoroMill® 216


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
RA216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1603M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-19T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-19T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-2504M-M	PMKNSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
RA216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
RA216-3807M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
RA216-5107M-M	PMKNS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

A

## Фрезы для обработки фасок

CoroMill® 495

B

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Подача на зуб, $f_z$ дюйм/зуб		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
495-09ТЗМ-ММ	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)	.007	(.005-.010)	.006	(.005-.008)
495-09ТЗМ-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

C

D

E

F

G

H

I

J

# Сплавы для фрезерования

## **P** Сталь

### Основные марки сплавов



#### **GC1130 (HC)** - P30 (P15-P40)

Твердый сплав с тонким покрытием PVD, выполненным по технологии Zertivo™, для различных областей применения. Подходит для получистовой и чистовой обработки при средней стабильности, с применением СОЖ и без применения СОЖ. Хороший выбор при сложных траекториях инструмента и обработке вязких материалов.

При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### **GC4240 (HC)** - P40 (P35-P50)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, подходящий для черного и получистового фрезерования с высокими требованиями к прочности, с применением СОЖ или без применения СОЖ.



#### **GC4230 (HC)** - P30 (P10-P40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черного и получистового фрезерования в средних условиях обработки, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC4220 (HC)** - P20 (P10-P25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD большой толщины, подходящий для черного и получистового фрезерования с высокими скоростями резания в условиях хорошей стабильности без применения СОЖ.

### Дополнительные марки сплавов



#### **GC1010 (HC)** - P10 (P05-P15)

Сплав очень высокой твердости с тонким PVD-покрытием для чистовой обработки материалов высокой твердости в идеально стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **CT530 (HT)** - P15 (P10-P15)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный, главным образом, для чистовой обработки с высокими скоростями резания без применения СОЖ.



#### **GC2030 (HC)** - P30 (P20-P40)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для обработки вязких материалов с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC2040 (HC)** - P45 (P30-P50)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки с высокими требованиями к прочности, с применением СОЖ и без применения СОЖ, и подходящий для обработки деталей из различных материалов.



#### **GC3040 (HC)** - P20 (P10-P40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, используемый в качестве дополнения к сплаву GC4230 при обработке абразивных материалов.



#### **GC1025 (HC)** - P30 (P15-P30)

Сплав высокой твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для получистовой и чистовой обработки вязких материалов, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

# Сплавы для фрезерования

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

## Основные марки сплавов



**GC1040 (HC)** - M30 (M15-M35)

Прочный сплав с тонким PVD-покрытием, предназначенный для черновой и чистовой обработки в нестабильных и стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ. Хороший выбор при сложных траекториях инструмента и обработке вязких материалов.



**GC2040 (HC)** - M40 (M25-M40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования в условиях низкой стабильности с высокими требованиями к прочности, без применения СОЖ. Высокие подачи, большой диаметр фрез и ширина фрезерования.



**S30T (HC)** - M25 (M15-M35)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием, используемый в качестве дополнения к сплаву GC1040 в условиях хорошей стабильности и при необходимости высокой скорости резания, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



**GC2030 (HC)** - M25 (M15-M30)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием для обработки в диапазоне от легкой черновой до чистовой. Дополнение к сплаву GC1040 в условиях хорошей стабильности, для работы с высокими скоростями резания, без применения СОЖ.

## Дополнительные марки сплавов



**GC1025 (HC)** – M15 (M10 – M20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для ненагруженного фрезерования нержавеющей стали. В сочетании с периферийными шлифованными режущими пластинами идеально подходит для обработки материалов, склонных к налипанию и деформационному упрочнению.

## Буквенное обозначение инструментальных материалов:

### Твердые сплавы:

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

## Дополнительные марки сплавов



**S40T (HC)** - M40 (M30-M40)

Очень прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования в условиях низкой стабильности и высокими требованиями к прочности. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



**GC1130 (HC)** - M15 (M10-M20)

Твердый сплав с тонким PVD-покрытием Zertivo™, используемый в качестве дополнения к GC1040 в условиях хорошей стабильности и при работе с высокими скоростями резания. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ. Хороший выбор для различных типов операций при обработке материалов групп ISO M/ISO P.

При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



**CT530 (HT)** - M10 (M10-M15)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный, главным образом, для чистовой обработки с высокими скоростями резания без применения СОЖ.



**GC4240 (HC)** - M40 (M30-M40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования мартенситных нержавеющих сталей с высокими требованиями к прочности, без применения СОЖ.

# Сплавы для фрезерования



Чугун

## Основные марки сплавов



### GC3330 (HC) - K20 (K15-K35)

Твердый сплав с CVD-покрытием большой толщины для черногого и получистового фрезерования любых чугунов в стабильных и средних условиях с применением СОЖ и без применения СОЖ. Первый выбор для обработки серого чугуна и различных материалов группы ISO K.



### GC1020 (HC) - K20 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для получистой и чистой обработки чугуна с шаровидным графитом с применением СОЖ и без применения СОЖ, а также обработки серого чугуна с применением СОЖ в стабильных и средних условиях. Первый выбор для обработки чугуна с шаровидным графитом и/или для фрез небольшого диаметра.



### GC3220 (HC) - K15 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD очень большой толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования серого чугуна с высокой скоростью резания в стабильных условиях без применения СОЖ.



### GC3040 (HC) - K30 (K20-K40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования серого чугуна в условиях повышенных требований к прочности, без применения СОЖ.

## Дополнительные марки сплавов



### GC4220 (HC) – K25 (K20 – K30)

Сплав с покрытием для чистового и черногого фрезерования чугуна со средними скоростями резания. Дополняет сплавы GC3000 в тех случаях, когда для обеспечения остроты необходимо более тонкое покрытие на режущей кромке.



### GC1010 (HC) - K05 (K01-K10)

Сплав очень высокой твердости с тонким покрытием PVD для чистой обработки в очень стабильных условиях. Дополнительный сплав с более высокой твердостью к сплаву GC1020 при обработке с применением СОЖ.



### H13A (HW) - K20 (K10-K25)

Твердый сплав без покрытия, обеспечивающий острую режущую кромку, для черногого и чистового фрезерования с низкими скоростями резания в стабильных и средних условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC4240 (HC) - K40 (K30-K40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для использования в качестве более прочного дополнения к сплаву GC3040 в условиях недостаточной стабильности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC4230 (HC) - K30 (K20-K35)

Сплав средней твердости с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования чугуна с шаровидным графитом в условиях повышенных требований к прочности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

## Буквенное обозначение инструментальных материалов:

### Твердые сплавы:

- HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

## Керамика:

- CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

## Нитриды бора:

- BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора также называют сверхтвердыми режущими материалами.

# Сплавы для фрезерования

**N** Цветные металлы, пластмассы, дерево

## Основные марки сплавов



### H13A (HW) - N15 (N10-N25)

Твердый сплав без покрытия, обеспечивающий острые режущие кромки и предназначенный для черновой и получистовой обработки в стабильных и средних условиях. Превосходное качество обрабатываемой поверхности как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



### GC1025 (HC) – N15 (N10 – N25)

Сплав с покрытием PVD для черного фрезерования алюминиевых сплавов. Рекомендуется для пластин со шлифованными кромками.



### CD10 (DP) - N05 (N01-N10)

Сплав с вставками из поликристаллического алмаза (PCD) с острыми режущими кромками, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ, при высоких требованиях к качеству обработанной поверхности и эксплуатационной надежности. Хороший выбор для обработки абразивных материалов.

## Дополнительные марки сплавов



### CT530 (HT) - N15 (N10-N20)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный для чистовой обработки в достаточно стабильных условиях с повышенными скоростями резания, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC1130 (HC) - N15 (N10-N25)

Твердый сплав с тонким покрытием PVD по технологии Zertivo™, предназначенный для черновой и получистовой обработки в средних условиях с меньшими требованиями к качеству обрабатываемой поверхности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



### H10F (HW) - N15 (N10-N25)

Твердый сплав без покрытия с острыми режущими кромками, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в средних условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

## Буквенное обозначение инструментальных материалов:

### Твердые сплавы:

- HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
- HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Алмаз:

- DP Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

# Сплавы для фрезерования

## S Жаропрочные и титановые сплавы

### Основные марки сплавов



#### S30T (HC) - S25 (S15-S30)

Сплав средней твердости с тонким покрытием PVD, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в достаточно стабильных условиях. Высочайшая стойкость режущих кромок и отличное качество обработанных поверхностей. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### S40T (HC) - S35 (S25-S45)

Очень прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки в условиях высоких требований к прочности. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### GC1130 (HC) - S15 (S10-S25)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, выполненным по технологии Zertivo™. Сплав используется в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### GC1010 (HC) - S10 (S05-S10)

Очень твердый сплав с тонким покрытием PVD для чистовой обработки в очень стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### GC2030 (HC) - S20 (S15-S25)

Сплав средней твердости с тонким покрытием PVD, используемый в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### GC2040 (HC) - S30 (S25-S40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки в условиях высоких требований к прочности. Используется в качестве дополнения к сплаву S40T при большом диаметре фрезы или ширине фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### H10F (HW) - S25 (S20-S30)

Твердый сплав без покрытия, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в стабильных условиях с высокими требованиями к остроте режущих кромок и качеству обработанной поверхности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### H13A (HW) - S20 (S15-S25)

Твердый сплав без покрытия для использования в качестве дополнительного варианта к сплаву H10F в достаточно стабильных условиях. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### GC1025 (HC) - S15 (S10-S20)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, используемый в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход и/или для обработки вязких материалов. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

# Сплавы для фрезерования

## Н Закаленная сталь

### Основные марки сплавов



#### GC1010(HC) - H10 (H05-H15)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, предназначенный для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей твердостью 36 HRC и выше и используемый в стабильных условиях как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### GC4220(HC) - H25 (H15-H30)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD большой толщины, предназначенный для получистовой и чистовой обработки материалов группы ISO H из нижнего диапазона твердости с низкими подачами, средними скоростями резания и большой шириной фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

### Дополнительные марки сплавов



#### GC1130(HC) - H10 (H10-H20)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD по технологии Zertivo™, предназначенный для получистовой и чистовой обработки материалов группы ISO H из нижнего диапазона твердости с низкими подачами, средними скоростями резания и небольшой шириной фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### CT530(HT) - H25(H10-H25)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный для легкой чистовой обработки в стабильных условиях без применения СОЖ.



#### GC1025(HC) – H15 (H10 – H20)

Сплав с покрытием PVD для фрезерования закаленных деталей на низких и средних скоростях резания.



#### GC3040(HC) - H25 (H20-H30)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, который может использоваться в качестве дополнительного варианта к сплаву GC4220 в нестабильных условиях, без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Керамика:

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



	ISO	ANSI			
<b>P</b>	01	C8			
	10				
	20	C7			
	30	C6			
	40				
	50	C5			
<b>M</b>	10	-			
	20				
	30				
	40				
<b>K</b>	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			
	40				
<b>N</b>	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			
<b>S</b>	10	-			
	20				
	30				
	40				
<b>H</b>	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность

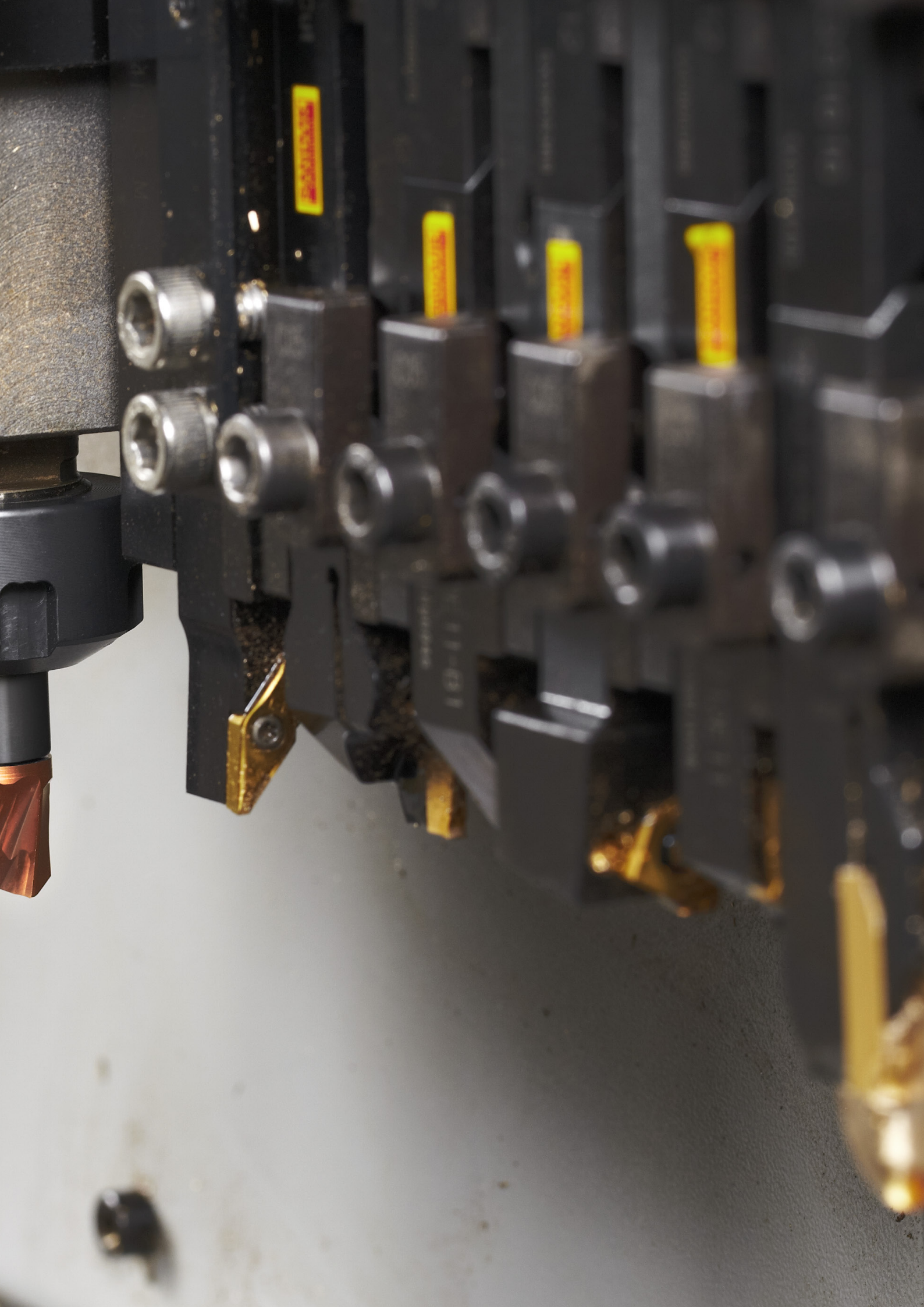


= Основные марки сплавов











= Дополнительные марки сплавов



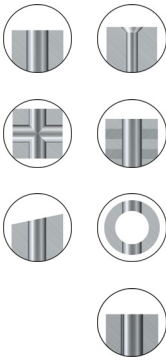
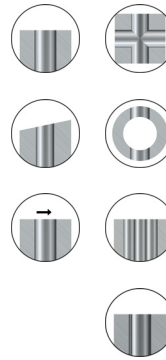
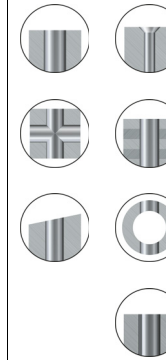
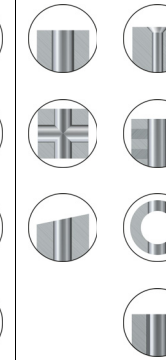
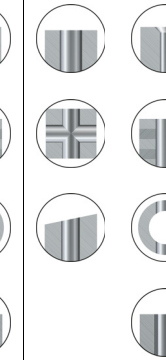
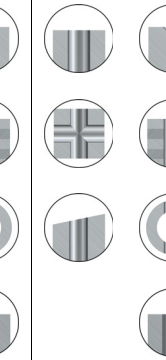


Сверление

СВЕРЛЕНИЕ

	870	880	R840	460	860	428.5
						
Тип сверла	Сверло со сменными головками	Сверло со сменными пластинами	Цельное твердосплавное сверло	Цельное твердосплавное сверло	Цельное твердосплавное сверло	Цельные твердосплавные ружейные сверла
Стр.	F4	См. каталог "Вращающиеся инструменты"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"	Веб-сайт
DC мм	10.00 - 12.00	12.00	0.30 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	0.8 - 12.00
DC дюйм	.393-.472	.500	.012 - .787	.118 - .787	.118 - .787	.031- .472
Области применения по ISO						
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	2-7 x DC	7-8 x DC	3-7 x DC	≤300
TCHA	H9-H10	H12-H13	IT8-IT10	IT8-IT9	H6-H9	IT8
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний и наружный	Внутренний и наружный	Внутренний и наружный	Внутренний

Область применения

					
---	---	---	--	---	---

## Свёрла со сменными головками

CoroDrill® 870



F4

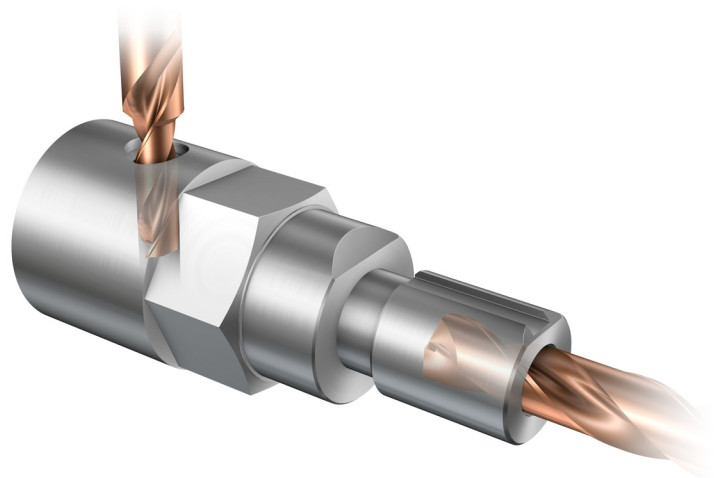
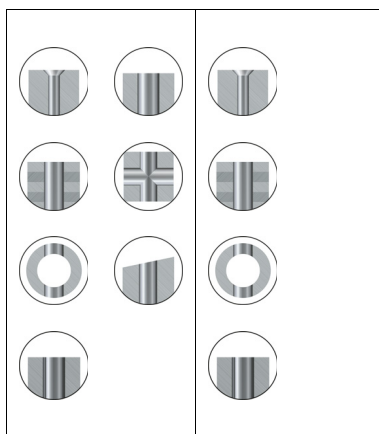
## Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® 880

Веб-сайт

[www.sandvik.coromant.com/corodrigill880](http://www.sandvik.coromant.com/corodrigill880)

861	862
	
Цельное твердосплавное сверло	Цельное твердосплавное сверло
См. каталог "Цельный режущий инструмент"	См. каталог "Цельный режущий инструмент"
3.00 - 20.00	1.85 - 2.95
.118 - .787	.073 - .116
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: blue; color: white; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: yellow; color: black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: green; color: white; padding: 2px;">N</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: blue; color: white; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: yellow; color: black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: green; color: white; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: orange; color: black; padding: 2px;">S</div> </div>
12-30 x DC	8-12 x DC
H8-H9	H8-H9
Внутренний и наружный	Внутренний





# CoroDrill® 870

## Надёжный и предсказуемый процесс обработки отверстий

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

Простое, точное и стабильное соединение между сменной головкой и корпусом сверла. Оптимизированная форма стружечных канавок сверла облегчает эвакуацию стружки, а благодаря возможности замены головки на сверле, закреплённом в станке, вы не теряете драгоценное рабочее время. Новые геометрии и сплавы сменной головки обеспечивают надёжный процесс резания с оптимизированным контролем над стружкодроблением, высокой минутной подачей и продолжительным периодом стойкости инструмента

- Надёжный и безопасный процесс обработки
- Простая и надёжная замена головки
- Оптимизированный контроль над стружкодроблением и эвакуация стружки
- Высокая предсказуемая стойкость инструмента и производительность
- Низкая стоимость обработки одного отверстия и превосходное качество отверстий



[www.sandvik.coromant.com/corodrill870](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill870)

### Корпуса свёрл

- Глубина сверления: до 10 × D
- Соединения: цилиндрический хвостовик
- Точность отверстий: H9-H10

### Сменные головки

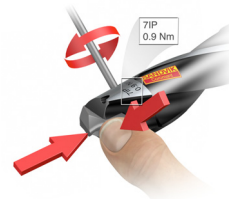
- Простая и надёжная замена головки
- Возможность замены головки на сверле, закреплённом в станке, что уменьшает простои оборудования

### Геометрии сменной головки для свёрл

- PM, оптимизированная для ISO-P
- MM, оптимизированная для ISO-M
- GP, для обработки пилотных отверстий в любых материалах

Доступны свёрла Tailor Made для обработки отверстий со ступенькой или фаской за одну операцию.

Установите головку в посадочное гнездо сверла и, слегка надавливая на нее в направлении опорных поверхностей, затяните винт с рекомендованным моментом, указанным на корпусе сверла. Используйте динамометрический ключ, чтобы обеспечить надёжное закрепление головки. Отверните винт примерно на 1,5 оборота, чтобы высвободить головку.



### Точность отверстий (неприменимо к геометрии GP)

H9 - H10

Диапазон диаметров, мм (дюйм)		10.00-18.00 (.394 - .708)
Точность отверстия, мм (дюйм)	3×DC-8×DC	0/+0.043 (.0017)
	10×DC	0/+0.070 (.0028)



F5



F6

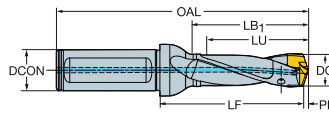


J9

## Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

Корпуса свёрл

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



## Метрическое исполнение

							Размеры, мм								
DCN	DCX	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHA	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	BAR	KG	RPMX	MIID <sub>P</sub>	
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000	
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000	
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000	
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000	
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000	
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000	
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000	
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000	
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000	
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000	
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000	
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000	
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.153	33000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000	
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000	
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000	

## Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм								
DCN	DCX	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHA	Код заказа	DCON	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	PSI	LBS	RPMX	MIID <sub>P</sub>		
.393	.413	6	1.302	5/8	H9	870-1000-6LX063-3	.625	3.780	1.378	.063	145	0.308	33000	870-1040-6-PM	
.393	.413	6	2.128	5/8	H9	870-1000-6LX063-5	.625	4.606	2.205	.063	145	0.324	15000		
.393	.413	6	3.367	5/8	H9	870-1000-6LX063-8	.625	5.866	3.465	.063	217	0.343	12000		
.393	.413	6	4.193	5/8	H10	870-1000-6LX063-10	.625	6.693	4.291	.063	435	0.352	9000		
.413	.433	7	1.364	5/8	H9	870-1050-7LX063-3	.625	3.819	1.417	.067	145	0.311	33000	870-1090-7-PM	
.413	.433	7	2.230	5/8	H9	870-1050-7LX063-5	.625	4.685	2.283	.067	145	0.328	15000		
.413	.433	7	3.528	5/8	H9	870-1050-7LX063-8	.625	5.984	3.583	.067	217	0.353	12000		
.413	.433	7	4.393	5/8	H10	870-1050-7LX063-10	.625	6.850	4.449	.067	435	0.363	9000		
.433	.452	8	1.426	5/8	H9	870-1100-8LX063-3	.625	3.898	1.496	.069	145	0.316	33000	870-1140-8-PM	
.433	.452	8	2.331	5/8	H9	870-1100-8LX063-5	.625	4.803	2.402	.069	145	0.352	15000		
.433	.452	8	3.688	5/8	H9	870-1100-8LX063-8	.625	6.181	3.780	.069	217	0.363	12000		
.433	.452	8	4.592	5/8	H10	870-1100-8LX063-10	.625	7.087	4.685	.069	435	0.374	9000		
.452	.472	9	1.488	5/8	H9	870-1150-9LX063-3	.625	3.976	1.575	.072	145	0.319	33000	870-1190-9-PM	
.452	.472	9	2.433	5/8	H9	870-1150-9LX063-5	.625	4.921	2.520	.072	145	0.342	15000		
.452	.472	9	3.849	5/8	H9	870-1150-9LX063-8	.625	6.339	3.937	.072	217	0.374	12000		
.452	.472	9	4.793	5/8	H10	870-1150-9LX063-10	.625	7.283	4.882	.072	435	0.385	9000		
.472	.492	10	1.550	5/8	H9	870-1200-10LX063-3	.625	4.055	1.654	.075	145	0.331	33000	870-1240-10-PM	
.472	.492	10	2.533	5/8	H9	870-1200-10LX063-5	.625	5.000	2.598	.075	145	0.356	15000		
.472	.492	10	4.009	5/8	H9	870-1200-10LX063-8	.625	6.535	4.134	.075	217	0.390	10000		
.472	.492	10	4.992	5/8	H10	870-1200-10LX063-10	.625	7.520	5.118	.075	435	0.409	7000		



F6



J19

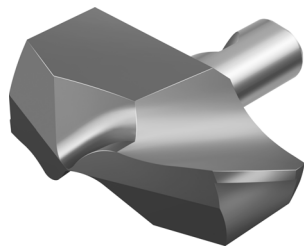


J9



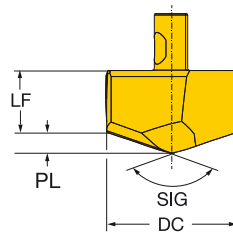
J16

# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



TCHA  
SIG

H9  
142°

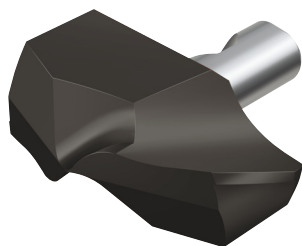
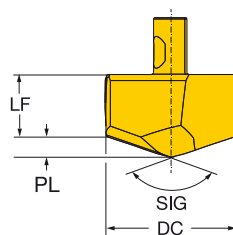


		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм							
DC	DC"	↑	Код заказа	4234	4234	4234	4234	4234	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9





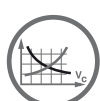
## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

TCHA  
SIGH9  
142°

DC	DC"	↑	Код заказа	M S		Размеры, мм, дюйм					
				2234	2234	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9



F5



F10



F18



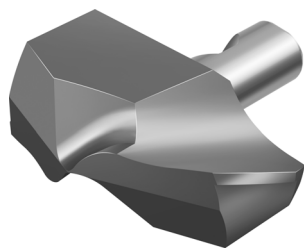
J19



J9

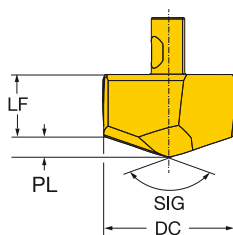
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для пилотных отверстий

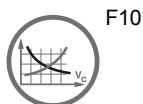


TCHA  
SIG

F9  
152°



DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
			P	M	K	N						
10.00	.393	6 870-1000-6-GP	4234	4234	4234	4234	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397	870-1010-6-GP	★	★	★	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401	870-1020-6-GP	★	★	★	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405	870-1030-6-GP	★	★	★	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409	870-1040-6-GP	★	★	★	☆	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7 870-1050-7-GP	★	★	★	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417	870-1060-7-GP	★	★	★	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421	870-1070-7-GP	★	★	★	☆	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425	870-1080-7-GP	★	★	★	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429	870-1090-7-GP	★	★	★	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8 870-1100-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437	870-1110-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437	870-1111-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440	870-1120-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444	870-1130-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448	870-1140-8-GP	★	★	★	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9 870-1150-9-GP	★	★	★	☆	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456	870-1160-9-GP	★	★	★	☆	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460	870-1170-9-GP	★	★	★	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464	870-1180-9-GP	★	★	★	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468	870-1190-9-GP	★	★	★	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10 870-1200-10-GP	★	★	★	☆	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9



F 8







**SANDVIK**  
Coromant

8JP  
1.2N170

# CoroDrill® 870

< 6 x DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла		
					10.00-20.99 мм		
					Min	Рекоменд.	Max
P	<b>Нелегированная сталь</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140
	<b>Низколегированная сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 3234</b>		
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b>		200	60	80	100
	03.21	Закаленная и отпущенная		380	40	60	80
M	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 2234</b>		
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110
	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90
	<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60
<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	
K	<b>Ковкий чугун</b>				<b>Сплавы 3234 и 4234</b>		
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	125	160
	<b>Серый чугун</b>						
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	130	170
K3.1.C.UT	<b>Чугун с шаровидным графитом</b>						
	09.1	Ферритный		155	100	145	190
	09.2	Перлитный		265	90	125	160
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%		80	150	200	250
S	<b>Жаропрочные сплавы</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана		330	25	40	60



## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

## Метрические значения

Подача ( $f_n$ ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла					
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
<b>Геометрии -PM и -GP</b>					
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
<b>Геометрии -PM, -KM и -GP</b>					
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
<b>Геометрии -PM, -MM и -GP</b>					
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
<b>Геометрии -MM и -GP</b>					
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
<b>Геометрии -MM и -GP</b>					
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
<b>Геометрии -KM и -GP</b>					
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
<b>Геометрии -PM и -GP</b>					
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
<b>Геометрии -PM, -MM и -GP</b>					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16

# CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла		
					10.00-20.99 мм		
					Min	Рекоменд.	Max
P	<b>Нелегированная сталь</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140
	<b>Низколегированная сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 3234</b>		
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	
<b>Высоколегированная сталь</b>							
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	
M	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 2234</b>		
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110
	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90
	<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60
<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>				<b>Сплав 2234</b>			
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	
K	<b>Ковкий чугун</b>				<b>Сплавы 3234 и 4234</b>		
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	115	145
	<b>Серый чугун</b>						
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	120	155
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	130	170	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	115	145	
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	
S	<b>Жаропрочные сплавы</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	25	40	60	

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

## Метрические значения

Подача ( $f_n$ ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла					
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
Геометрия -PM					
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
Геометрии -PM и -KM					
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23
Геометрии -PM и -MM					
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
Геометрии -MM и -PM					
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
Геометрия -MM					
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
Геометрии -KM и -PM					
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
Геометрия -PM					
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
Геометрии -MM и -PM					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15

# CoroDrill® 870

< 6 x DC

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла		
					.3937-.8264"		
					Min	Рекоменд.	Max
P	<b>Нелегированная сталь</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	260	360	460
	<b>Низколегированная сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 3234</b>		
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	230	330	425	
<b>Высоколегированная сталь</b>							
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	195	260	330	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260	
M	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 2234</b>		
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	230	295	360
	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	195	245	295
	<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	65	130	195
<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	65	130	195	
K	<b>Ковкий чугун</b>				<b>Сплавы 3234 и 4234</b>		
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	410	525
	<b>Серый чугун</b>						
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	425	560
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	330	475	620	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	295	410	525	
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	490	650	820	
S	<b>Жаропрочные сплавы</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	80	130	195	



## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

Дюймовые значения

Подача ( $f_n$ ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
<b>Геометрии -PM и -GP</b>					
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138
<b>Геометрии -PM, -KM и -GP</b>					
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
<b>Геометрии -PM, -MM и -GP</b>					
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
<b>Геометрии -MM, PM и -GP</b>					
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
<b>Геометрии -MM и -GP</b>					
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
<b>Геометрии -KM, PM и -GP</b>					
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
<b>Геометрии -PM и -GP</b>					
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
<b>Геометрии -MM, -PM и -GP</b>					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063

# CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла		
					.3937-.8264"		
					Min	Рекоменд.	Max
P	<b>Нелегированная сталь</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	260	360	460
	<b>Низколегированная сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 3234</b>		
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	230	330	425	
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b>		200	195	260	330
	03.21	Закаленная и отпущенная		380	130	195	260
M	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 4234 и 2234</b>		
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	230	295	360
	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	195	245	295
	<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	65	130	195
<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>				<b>Сплав 2234</b>			
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	65	130	195	
K	<b>Ковкий чугун</b>				<b>Сплавы 3234 и 4234</b>		
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	380	475
	<b>Серый чугун</b>						
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	330	440	590
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	395	510	
K3.1.C.UT	<b>Чугун с шаровидным графитом</b>						
	09.1	Ферритный		155	330	425	560
	09.2	Перлитный		265	295	380	475
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>				<b>Сплав 4234</b>		
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	490	650	820	
S	<b>Жаропрочные сплавы</b>				<b>Сплавы 2234 и 4234</b>		
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	80	130	195	

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Дюймовые значения

Подача ( $f_n$ ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
<b>Геометрия -PM</b>					
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
<b>Геометрии -PM и -KM</b>					
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091
<b>Геометрии -PM и -MM</b>					
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
<b>Геометрии -MM и -PM</b>					
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
<b>Геометрия -MM</b>					
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
<b>Геометрии -KM и -PM</b>					
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
<b>Геометрия -PM</b>					
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
<b>Геометрии -MM и -PM</b>					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**P** Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



**GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)**

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4324 повышает производительность в стабильных условиях. Покрытие с технологией Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность инструмента. GC4324 выдерживает высокие температуры, что позволяет работать с высокой скоростью резания и подачей или выполнять длительное резание. Сплав с покрытием MT-CVD.



**GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)**

Мелкозернистая основа сплава, демонстрирующая превосходное сочетание прочности и твердости. Толстое многослойное покрытие TiAlN с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



**GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)**

Основная марка для центральных пластин группы применения ISO P. Хорошая прочность и износостойкость при работе на низких, средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.



**GC4344 (HC) - P40 (P25-P45)**

Сплав для периферийной пластины. Подходит для операций, где требуется высокая прочность инструмента. При обработке в средних и сложных условиях выбирайте сплав GC4344, обеспечивающий хорошие свойства режущей кромки и надежную стойкость инструмента. Сплав с PVD-покрытием, выполненный по технологии Zertivo.



**GC4334 (HC) - P30 (P20-P40)**

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4334 — первый выбор для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Превосходная стойкость инструмента и легко контролируемый износ. Сплав с покрытием MT-CVD.

F

G

H

**Буквенное обозначение инструментальных материалов:**

**Твердые сплавы:**

- HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
- HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

**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.

J

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугуны, автоматные стали.



### GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Сплав первого выбора для центральных пластин для обработки материалов группы ISO M. Подходит для всех типов нержавеющих сталей. Сплав с покрытием PVD.



### GC2234 (HC) - M25 (M15-M35)

Прочная мелкозернистая твердосплавная основа в сочетании с тонким многослойным покрытием из TiAlN, специально оптимизированным для обеспечения высокой надежности режущих кромок и стойкости к силам адгезии при сверлении в материалах группы ISO M.



### GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Сплав первого выбора для периферийных пластин для обработки материалов группы ISO M на основе мелкозернистого твердого сплава с оксидным PVD-покрытием отличается высокой износостойкостью и устойчивостью к наростообразованию при обработке любых нержавеющих сталей.



### GC4234 (HC) - M20 (M10-M30)

Мелкозернистая твердосплавная основа с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие из TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



### GC1044(HC) – M35 (M20-M40)

Сплав для центральной пластины. С покрытием PVD.



### GC4344 (HC) - M35 (M20-M40)

Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC4334 (HC) - M30 (M20-M35)

Сплав для периферийной пластины. GC4334 — дополнительный сплав для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Сплав с покрытием MT-CVD.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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 сверл со сменными пластинами

### **К** Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку



#### **GC4324(НС)** - K20 (K25-K30)

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4324 повышает производительность в стабильных условиях. Покрытие с технологией Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность инструмента.

GC4324 выдерживает высокие температуры, что позволяет работать с высокой скоростью резания и подачи или выполнять длительное резание. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### **GC4234 (НС)** - K30 (K20-K40)

Мелкозернистая твердосплавная основа с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие из TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



#### **GC1044 (НС)** - K25 (K10-K35)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD для операций с повышенными требованиями к прочности режущей кромки.



#### **GC4344 (НС)** - K25 (K15-K35)

Дополнительный сплав для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



#### **GC4334 (НС)** - K20 (K10-K30)

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4334 — первый выбор для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Превосходная стойкость инструмента и легко контролируемый износ. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### **GC3234 (НС)** - K25 (K15-K35)

Твердый сплав с многослойным покрытием из TiAlN большой толщины для обеспечения высокой надежности и износостойкости, необходимых при сверлении в материалах группы ISO K

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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 сверл со сменными пластинами

## N Цветные металлы



### GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)

Сплав первого выбора для центральных пластин для обработки материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD.



### GC4344(HC) - N20 (N10-N30)

Дополнительный сплав для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC4334 (HC) - N15 (N01-N25)

Первый выбор среди сплавов для периферийных пластин, предназначенный для обработки в хороших и средних условиях. Технология Inveio™ обеспечивает высокий уровень износостойкости.



### GC4234(HC) - N15 (N05-N25)

Сплав с мелкозернистой твердосплавной основой с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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 сверл со сменными пластинами

**S** Жаропрочные сплавы



**GC1044 (HC)** – S30 (S20-S35)  
 Дополнительный сплав для центральных пластин для обработки материалов группы ISO S. Сплав с покрытием PVD.



**GC4344 (HC)** - S30 (S20-S40)  
 Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



**GC4334 (HC)** – H15 (H10-H25)  
 Периферийные пластины  
 Технология Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность режущей пластины.

D

E

F

G

H

**Буквенное обозначение инструментальных материалов:**

**Твердые сплавы:**

- HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

**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 сверл со сменными пластинами



## Материалы высокой твердости



### GC4334(HC) – H15 (H10-H25)

Периферийные пластины

Технология Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность режущей пластины.



### GC4344 (HC) - H20 (H10-H30)

Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC1044(HC) – H20 (H10-H30)

Первый выбор в качестве сплава центральных пластин для материалов группы ISO H. Сплав с покрытием PVD.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### 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>
----	---

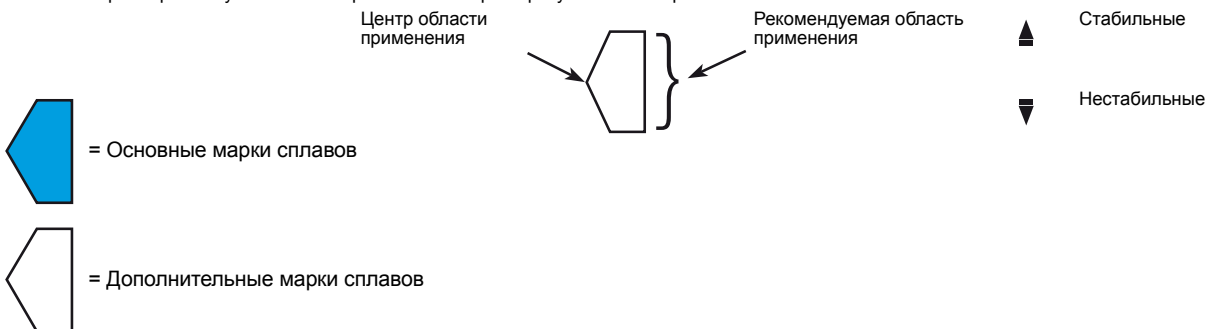
<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

CoroDrill® 870

CoroDrill® 880

	ISO	ANSI	CoroDrill® 870			CoroDrill® 880				
			◀ Низкая	Скорость резания	Высокая ▶	◀ Низкая	Скорость резания	Высокая ▶		
<b>P</b> Сталь	01	C8								
	10	C7								
	20	C6		GC 4234			GC 4334	GC 4324		
	30	C6								
	40	C5					GC 1044 4344			
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-								
	20	-		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334	
	30	-								
	40	-								
<b>K</b> Чугун	01	C4								
	10	C3								
	20	C2		GC 4234	GC 3234		GC 1044 4344	GC 2044	GC 4334	GC 4324
	30	C1		GC 4234						
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4								
	10	C3		GC 4234						
	20	C2					GC 1044 4344	H13A	GC 4334	
	30	C1								
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	10	-								
	20	-		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344	GC 1144	H13A	GC 2044
	30	-								
	40	-								
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4								
	10	C3								
	20	C2					GC 1044 4344	GC 4334		
	30	C1								

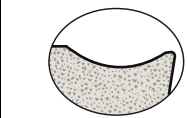
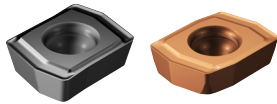
Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.



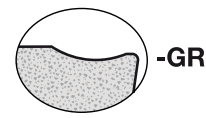
# CoroDrill® 880

## Геометрии пластин

$D_c$  12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550")

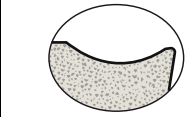
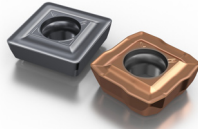


-LM -MS  
P M N S M S

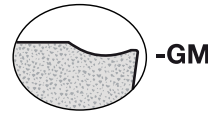


P M K N S H

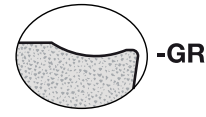
$D_c$  14,00 - 63,00 мм (0,550 - 2,500")



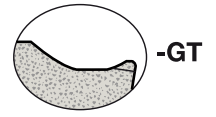
-LM -MS  
P M N S M S



P M K N S H

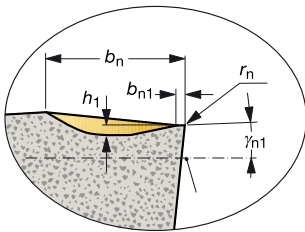


P K



P M K N S H

### Характеристики



- Низкие и средние подачи
- Ненагруженное резание
- Превосходное стружкодробление при обработке вязких материалов
- LM - первый выбор для вязких материалов
- MS - острые режущие кромки, оптимизированные для нержавеющей стали

- Работа с низкими и средними подачами
- Низкие усилия резания
- Контроль за стружкообразованием
- Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при больших подачах

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов
- Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании

### Характеристики

		-LM	-MS			
Радиус при вершине (периферийная пластина)	$r_e$	Большой	Большой	Средний	Большая	Большой
Ширина стружколома	$b_n$	Большая	Большая	Небольшая	Средняя	Средняя
Глубина стружколома	$h_1$	Глубокая	Глубокая	Средняя	Средняя	Средняя
Ширина упрочняющей фаски	$b_{n1}$	Большая	Большая	Небольшая	Средняя	Средняя/Большая
Угол упрочняющей фаски	$\gamma_{n1}$	Положительный	Положительный	Нейтральный	Нейтральный	Нейтральный
Радиус округления режущей кромки	$r_n$	Средний	Небольшая	Небольшая	Большая	Средняя

		Легкая	Первый выбор	Прочная
<b>P</b> Низкоуглеродистая сталь <b>M</b> Высокоуглеродистая сталь <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b> <b>H</b>		GM	LM	GT
		GM	GR	GT
		GM	MS	GT
		GM	LM	GT
		GM	LM	GT
		GM	GM*	GT

### Описание

#### Легкая

- Низкие значения подач
- Операции, требующие низких величин сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x DC

#### Прочная

- Нестабильные условия и прерывистое резание

\* Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.



SANDVIK  
Coromant

TOUR  
12

# Развёртывание

**CoroReamer™ 830**

G3

Цельные твердосплавные головки  
Адаптер

G4

G5

B

C

D

E

F

G

H

I

J

# CoroReamer™ 830

Инструмент со сменной головкой для обработки сквозных отверстий с большой подачей

## Область применения

- Для всех отраслей промышленности, например, общего машиностроения, обработки пресс-форм и штампов, автомобильной и энергетической отраслей
- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Точность отверстия: H7
- Давление СОЖ 20 бар

## Область применения по ISO:

**P**

## Преимущества и особенности

- Высокое качество поверхности и высокая надёжность обработки
- Высокая минутная подача
- Быстрая и лёгкая смена головки с высокой точностью < 3 мкм
- Эффективная эвакуация стружки за счёт направления смазочно-охлаждающей жидкости на каждую кромку
- Точность отверстия: H7
- Напаянные металлокерамические режущие пластины из сплава P10R
- Короткое и длинное исполнение хвостовика
- Смена головки



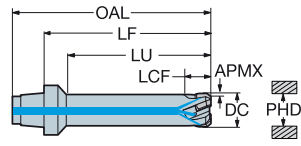
[www.sandvik.coromant.com/cororeamer830](http://www.sandvik.coromant.com/cororeamer830)

# Твердосплавные головки для развёрток CoroReamer™ 830

Внутренний подвод СОЖ

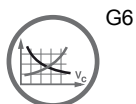
TCHN  
CNSC

H7  
1



Размеры, мм, дюйм

DC	DC"	LU	LU"	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
10.00	.394	45.00	1.772	S12	830B-E06D1000H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	45.00	1.772	S12	830B-E06D1100H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.00	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
12.00	.472	45.00	1.772	S12	830B-E06D1200H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT





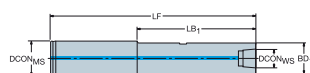
# Развёртки CoroReamer™ 830 с цилиндрическим хвостовиком

## Внутренний подвод СОЖ



DSGN

2



		Размеры, мм, дюйм												
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>	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG	RPMX
20.0	S12	1	1	2	830-S12A20035F	20.0	12.0	50	85.0	35.0	17.8	100	0.23	50000
	S12	1	1	2	830-S12A20069F	20.0	12.0	50	118.5	68.5	17.8	100	0.29	50000
	S12	1	1	2	830-S12A20130F	20.0	12.0	50	179.5	129.5	17.8	100	0.40	50000
						.787	.472	1.969	3.346	1.378	.701	1450		
						.787	.472	1.969	4.665	2.697	.701	1450		
						.787	.472	1.969	7.067	5.098	.701	1450		

### Основные комплектующие

Диаметр отверстий	Ключ для закрепления головки (мм)	Винт с отверстием для СОЖ	Винт без отверстия для СОЖ
10-18 мм (0,394-0,709")	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	—
19-23 мм (0,748-0,906")	3021 010-040 (4.0)	—	5519 106-01
24-31,75 мм (0,945-0,1,250")	3021 010-050 (5.0)	—	5519 106-02



J19



J16

## Режимы резания для CoroReamer™ 830

## Метрические значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Подача	Радиальная глубина резания
			НВ		$V_c$ м/мин	$f_z$ мм/зуб	$a_p$ мм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Нелегированная сталь</b>		P10R	150-200 150-200 140-180 140-180	0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь						
	02.1 02.2	<b>Низколегированная сталь</b>		P10R	110-180 70-130	0.15-0.25 0.10-0.20	0.1-0.3
Незакаленная							
Закаленная и отпущенная							
06.1 06.2	<b>Сталь (отливки)</b>		P10R	140-180 100-150	0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3	
	Нелегированная						
Низколегированное							
K	07.2	<b>Ковкий чугун</b>		P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Перлитный					
	09.2	<b>Чугун с шаровидным графитом</b>		P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3
Перлитный							

## Дюймовые значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Подача	Радиальная глубина резания
			НВ		$V_c$ фут/мин	$f_z$ дюйм/зуб	$a_p$ дюйм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Нелегированная сталь</b>		P10R	490-650 490-650 460-590 460-590	.006-.010 .006-.010 .006-.010 .006-.010	.004-.012
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь						
	02.1 02.2	<b>Низколегированная сталь</b>		P10R	360-590 230-425	.006-.010 .004-.008	.004-.012
Незакаленная							
Закаленная и отпущенная							
06.1 06.2	<b>Сталь (отливки)</b>		P10R	460-590 330-490	.006-.010 .006-.010	.004-.012	
	Нелегированная						
Низколегированное							
K	07.2	<b>Ковкий чугун</b>		P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Перлитный					
	09.2	<b>Чугун с шаровидным графитом</b>		P10R	360-620	.006-.010	.004-.012
Перлитный							

Оснастка для вращающегося инструмента

## Цилиндрический хвостовик

В Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком H3-H7

## ER

Интегрированные цанги ER для Coromant EH H8-H9

C

D

E

F

G

H

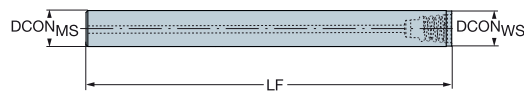
I

J

# Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Прямое исполнение

Стальной хвостовик уменьшенного размера



## Метрическое исполнение

					Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SS-080	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10
					.382	.378	3.071	3.150	1160	
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SS-085	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12
					.461	.457	3.268	3.346	1160	
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SS-100	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24
					.618	.606	3.819	3.937	1160	
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SS-120	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38
					.776	.756	4.606	4.724	1160	
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SS-135	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56
					.972	.949	5.197	5.315	1160	

## Дюймовое исполнение

					Размеры, мм, дюйм					
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SS-080	9.2	9.2	78	80.0	80	0.09
					.362	.360	3.071	3.150	1160	
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SS-110	18.7	18.4	107	110.0	80	0.33
					.736	.724	4.213	4.331	1160	

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



J19



J9

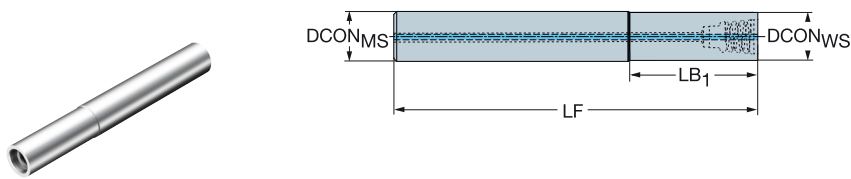


J16

## Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Прямое исполнение

Хвостовик из тяжелого металла



## Метрическое исполнение

					Размеры, мм, дюйм							
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>	BAR PSI	KG	RPMX
10.0	E10	1	1	EH10-A10-SH-100	10.0	9.6	79	100.0	20.0	80	0.18	26000
					.394	.378	3.110	3.937	.787	1160		
12.0	E12	1	1	EH12-A12-SH-110	12.0	11.6	84	110.0	25.0	80	0.26	25000
					.472	.457	3.307	4.331	.984	1160		
16.0	E16	1	1	EH16-A16-SH-130	16.0	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.630	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
20.0	E20	1	1	EH20-A20-SH-160	20.0	19.2	114	160.0	45.0	80	0.92	17000
					.787	.756	4.488	6.299	1.772	1160		
25.0	E25	1	1	EH25-A25-SH-185	25.0	24.1	119	185.0	65.0	80	1.58	16000
					.984	.949	4.685	7.283	2.559	1160		

## Дюймовое исполнение

					Размеры, мм, дюйм							
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>	BAR PSI	KG	RPMX
3/8	E10	1	1	AEH10-A10-SH-100	9.5	9.2	97	100.0	20.0	80	0.17	23000
					.375	.360	3.819	3.937	.787	1160		
1/2	E12	1	1	AEH12-A12-SH-120	12.7	12.2	84	120.0	25.0	80	0.31	25000
					.500	.480	3.307	4.724	.984	1160		
5/8	E16	1	1	AEH16-A16-SH-130	15.9	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.625	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
3/4	E20	1	1	AEH20-A19-SH-160	19.1	18.4	114	160.0	45.0	80	0.85	17000
					.750	.724	4.488	6.299	1.772	1160		
1.0	E25	1	1	AEH25-A25-SH-185	25.4	24.4	119	185.0	65.0	80	1.63	16000
					1.000	.961	4.685	7.283	2.559	1160		

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

J19



J9

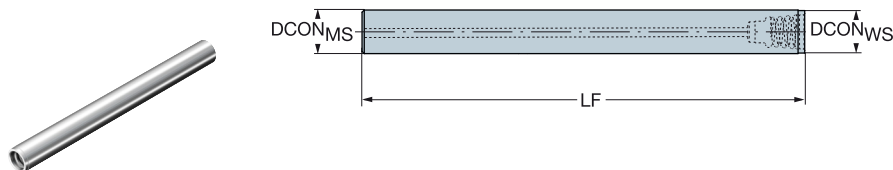


J16

# Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Прямое исполнение

Хвостовик уменьшенного размера из тяжёлого металла



## Метрическое исполнение

					Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	0.17	23000
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	.382	.378	3.819	3.937	1160		
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	0.25	23000
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	.461	.457	4.213	4.331	1160		
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	0.51	19000
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	.618	.606	4.961	5.118	1160		
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	0.91	19000
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	.776	.756	6.142	6.299	1160		
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	1.58	14000
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	.972	.949	7.126	7.283	1160		
					.972	.949	9.094	9.252	1160		

## Дюймовое исполнение

					Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-100	9.2	9.2	97	100.0	80	0.16	23000
	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-120	.362	.360	3.819	3.937	1160		
	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-150	18.7	18.4	147	150.0	80	0.78	19000
	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-190	.736	.724	5.787	5.906	1160		
					.736	.724	7.323	7.480	1160		

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



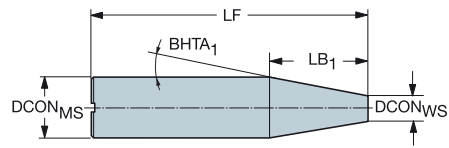
A

# Адаптеры Coromant EN с цилиндрическим хвостовиком

Коническое исполнение

Дюймовое исполнение

B



C

## Стальной хвостовик

D

					Размеры, мм, дюйм							
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>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
1.0	E16	1	1	АЕН16-А25-СS-065	25.4	15.4	107	165.1	57.2	5°	80	0.66
					1.000	.606	4.248	6.500	2.252		1160	

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

E

F

G

H

I

J



J19



J9



J16

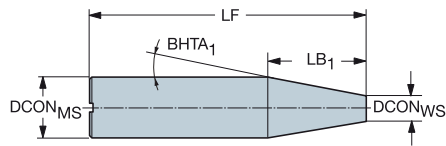
H 6



## Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Коническое исполнение

Метрическое исполнение



## Стальной хвостовик

					Размеры, мм, дюйм							
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>	BHTA <sub>1</sub>	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	$\frac{\text{KG}}$
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160	
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70
					.984	.756	4.724	7.874	3.150		1160	

## Твердосплавный хвостовик

					Размеры, мм, дюйм								
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>	BHTA <sub>1</sub>	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	$\frac{\text{KG}}$	RPMX
16.0	E10	1	1	EH10-A16-CE-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	0.41	36000
					.630	.378	4.071	5.512	1.441		1160		
	E12	1	1	EH12-A16-CE-165	16.0	11.6	139	165.0	25.1	5°	80	0.50	23000
					.630	.457	5.508	6.496	.988		1160		
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.78	27000
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160		
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	1.05	23000
					.984	.756	4.567	5.906	1.303		1160		
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	1.08	19000
					.984	.756	4.606	7.874	3.268		1160		

## Внимание!

Твердосплавный хвостовик предназначен только для чистовой/получистовой обработки

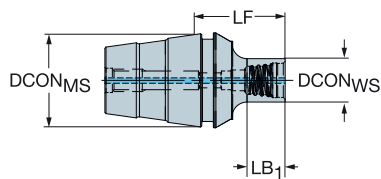
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A

# Интегрированные цанги ER для Coromant EH

Интерфейс со стороны станка DIN 6499-B

B



C

## Дюймовое исполнение

					Размеры, мм, дюйм						
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>	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
ER16	E10	1	1	EH-ER16-A10-007	16.0	9.2	13.9	6.2	9.2	80	0.09
					.630	.360	.547	.244	.362	1160	
ER20	E10	1	1	EH-ER20-A10-007	20.0	9.2	14.8	6.2	9.2	80	0.11
					.787	.360	.583	.244	.362	1160	
ER25	E10	1	1	EH-ER25-A10-011	25.0	9.2	19.3	6.2	9.2	80	0.15
					.984	.360	.760	.244	.362	1160	

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

E

F

G

H

I

J



J19



J9



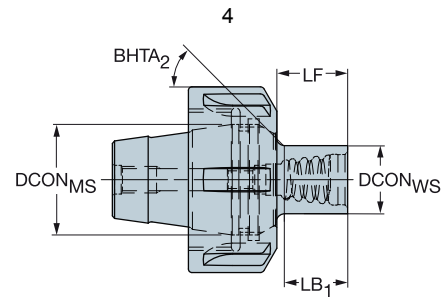
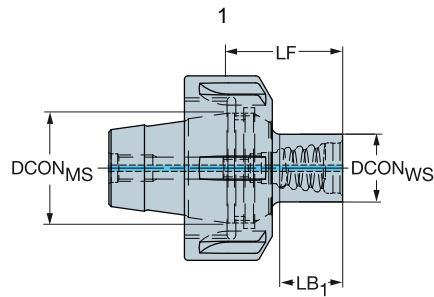
J16

# Интегрированные цанги ER для Coromant EH

Интерфейс со стороны станка DIN 6499-B



DSGN



						Размеры, мм, дюйм										
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>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	KG	RPMX	
ER11	E10	1	1	1	392.EREH-11 10 008	11.0	9.6	16.8	8.0					80	0.09	40000
						.433	.378	.661	.315					1160		
ER16	E10	1	1	1	392.EREH-16 10 008	16.0	9.6	8.0	8.0					80	0.17	40000
						.630	.378	.315	.315					1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-16 12 010	16.0	11.6	20.5	10.0					80	0.16	40000
						.630	.457	.807	.394					1160		
ER20	E10	1	1	1	392.EREH-20 10 008	20.0	9.6	8.0	8.0					80	0.21	40000
						.787	.378	.315	.315					1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-20 12 010	20.0	11.6	10.0	10.0					80	0.14	40000
						.787	.457	.394	.394					1160		
	E16	1	1	1	392.EREH-20 16 014	20.0	15.4	24.1	14.0					80	0.27	40000
						.787	.606	.949	.551					1160		
ER25	E10	1	1	4	392.EREH-25 10 012	25.0	9.6	7.2	7.2	12.0	9.6	45°		80	0.21	40000
						.984	.378	.283	.283	.472	.378			1160		
	E12	1	1	4	392.EREH-25 12 014	25.0	11.6	10.2	10.2	14.0	11.6	45°		80	0.21	40000
						.984	.457	.402	.402	.551	.457			1160		
	E16	1	1	4	392.EREH-25 16 016	25.0	15.4	14.2	14.2	16.0	15.4	45°		80	0.22	40000
						.984	.606	.559	.559	.630	.606			1160		
	E20	1	1	1	392.EREH-25 20 019	25.0	19.2	29.1	19.0					80	0.36	40000
						.984	.756	1.146	.748					1160		

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

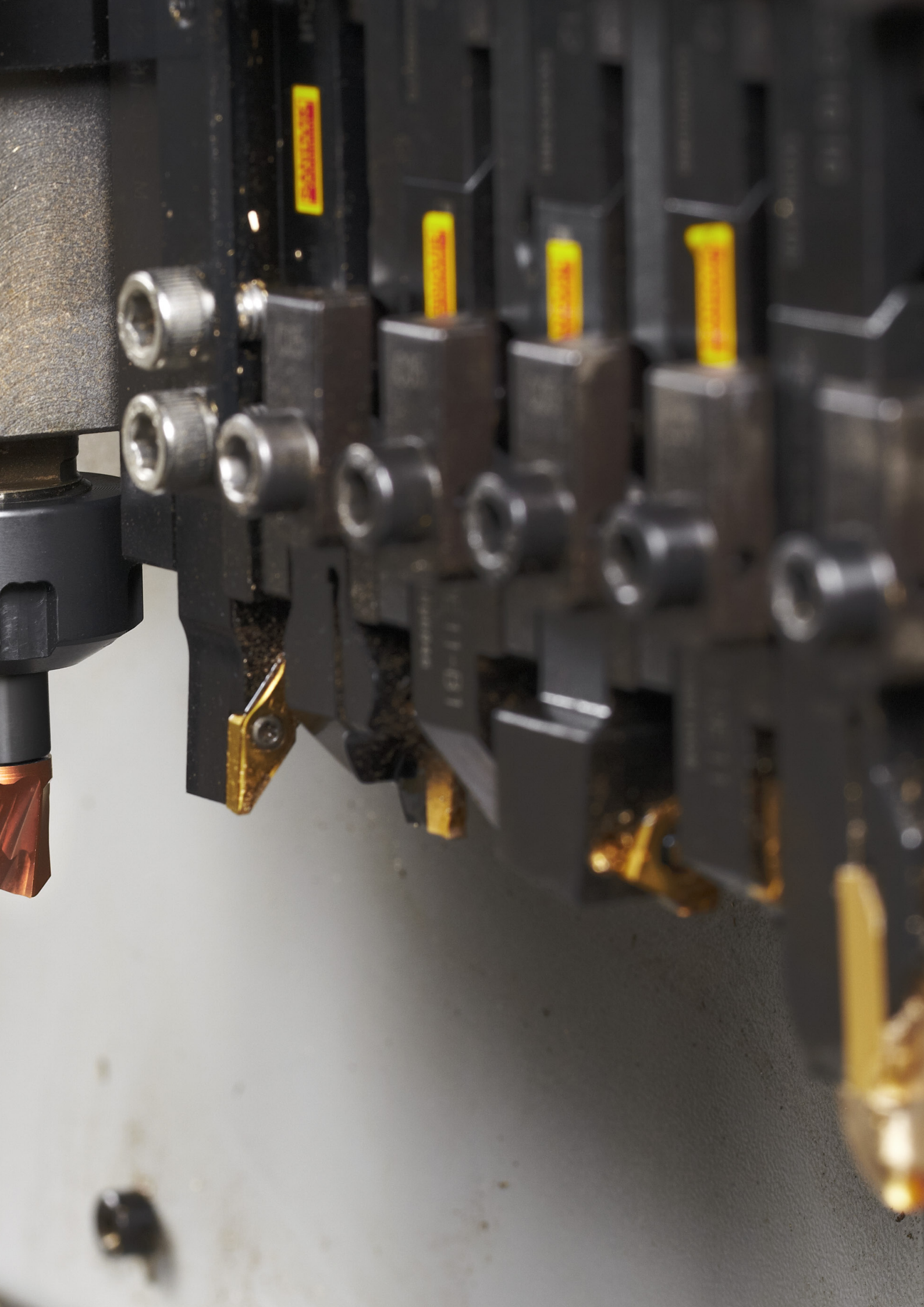
J19



J9



J16



# Принадлежности

В

## Система закрепления QS™

- I3 Упоры для державок системы QS™
- I4 Упоры для державок системы QS™ с подачей СОЖ под высоким давлением
- I5-16 Клинья для державок системы QS™
- I8-19 Сборочный элемент
- I10 Узел подвода СОЖ

С

Д

Е

Ф

Г

Н

И

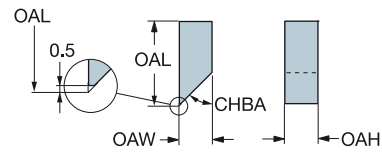
Ж

## Упоры для державок системы QS™

DSGN



100



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				BAR PSI
			B	H	OAL	CNT	
		QS-130-12					
		QS-130-16					
8 x 8	0	QS-0808	8	8	40		
			.315	.315	1.575		
10 x 10	0	QS-1010	10	10	51		
			.394	.394	2.008		
12 x 12	0	QS-1212	12	12	51		
			.472	.472	2.008		
16 x 16	0	QS-1616	16	16	51		
			.630	.630	2.008		
10 x 10	3	QS-1010HP-M	10	10	51	M6	80
			.394	.394	2.008	M6	
12 x 12	3	QS-1212HP-M	12	12	51	M6	80
			.472	.472	2.008	M6	
16 x 16	3	QS-1616HP-M	16	16	51	M6	80
			.630	.630	2.008	M6	

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				BAR PSI
			B	H	OAL	CNT	
3/8 x 3/8	0	QS-A06	9	9	51		
			.375	.375	2.008		
1/2 x 1/2	0	QS-A08	12	12	51		
			.500	.500	2.008		
5/8 x 5/8	0	QS-A10	15	15	51		
			.625	.625	2.008		
3/8 x 3/8	3	QS-A06HP-M	9	9	51	M6	80
			.375	.375	2.008	M6	
1/2 x 1/2	3	QS-A08HP-M	12	12	51	M6	80
			.500	.500	2.008	M6	
5/8 x 5/8	3	QS-A10HP-M	15	15	51	M6	80
			.625	.625	2.008	M6	

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя

J19

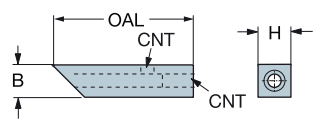


J16



# Упоры для державок системы QS™ с подачей СОЖ под высоким давлением Citizen/Star/Nexturn

RUSS



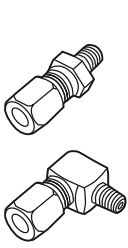
С

Д

Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	Размеры, мм, дюйм			
		B	H	OAL	CNT
<b>Метрическое исполнение</b>					
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6
<b>Дюймовое исполнение</b>					
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6

Е

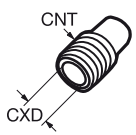
Новые втулки M6 для соединения шлангов диаметром 6 мм заказываются отдельно.



Код	Тип крепления
5696 001-01	Прямой
5696 020-01	90°

Ф

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)



Код заказа	CXD мм	CNT
5691 026-11	0.6	M6
5691 026-12	0.8	M6
5691 026-13	1.0	M6
5691 026-14	1.2	M6
5691 026-15	1.4	M6

Г

Н

И

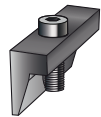
Ж



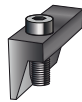


## Клинья для державок системы QS™

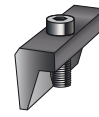
Citizen/Star/Nexturn



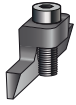
QS-10



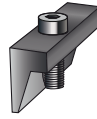
QS-351



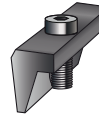
QS-230, QS230A



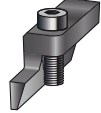
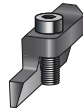
QS-20



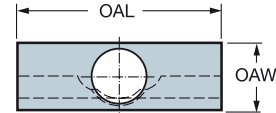
QS-352



QS-240

QS-30, QS-31,  
QS-30A, QS-31A

QS-40, QS-40A

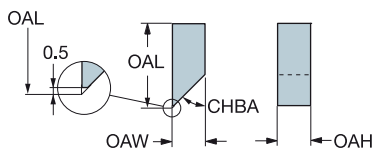


Тип станка	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
		OAL	OAW	CHBA
Citizen	<b>Метрическое исполнение</b>			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	<b>Дюймовое исполнение</b>			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	<b>Метрическое исполнение</b>			
	QS-230 <sup>1)</sup>	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	<b>Дюймовое исполнение</b>			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

1) Также пригоден для работы на станках 5/8".

## Упоры для державок системы QS™

Citizen/Star/Nexturn



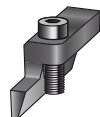
Код заказа	Для хвостовиков размером мм, дюйм	Размеры, мм, дюйм		
		OAW	OAH	OAL
<b>Метрическое исполнение</b>				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
<b>Дюймовое исполнение</b>				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000



J19

# Клинья для державок системы QS™

Tsugami/Hanwa



## Для станков Tsugami

Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
	OAL	OAW	$\alpha$
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

## Для станков Hanwa

Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
	OAL	OAW	$\alpha$
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

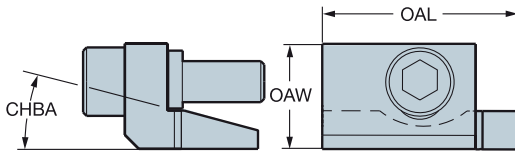
Клин	Производитель станка	Модель	Хвостовик	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 Для прямой позиции	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP Для обратной позиции	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

**Внимание!** Информация, содержащаяся в таблице, необходима для подбора комплектующих в зависимости от модели станка. Однако следует помнить, что правильный набор элементов, входящих в состав системы крепления, можно определить только при детальной проработке.



J19

## Клинья для державок системы QS™



Код заказа	Размеры		
	OAL	OAW	CHBA
QS-130B	28	15.1	15°
QS-140RB	29	14.7	15°
QS-140BB	29	14.7	15°
QS-351B	20	13.5	24°20'

Клин	Производитель станка	Модель	Хвостовик	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
<b>Для обратной позиции, QS-HP</b>				
QS-130B	Tsugami	BO, BS, BU, BM, BA, BW	1212, 1616	08, 10
	Tornos	Delta 12/20	1212, 1616	08, 10
<b>Задний нижний, прямая позиция</b>				
QS-140RB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
QS-140BB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
<b>Для обратной позиции</b>				
QS-351B	Star	SB16, SC20, SE12/16	1010	06
		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

**Внимание!** Информация, содержащаяся в таблице, необходима для подбора комплектующих в зависимости от модели станка. Однако следует помнить, что правильный набор элементов, входящих в состав системы крепления, можно определить только при детальной проработке.



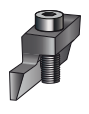
J19

# Сборочный элемент

Tsugami/Tornos

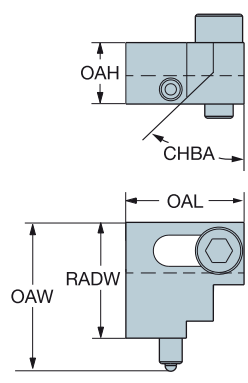
В Клин

QS-130

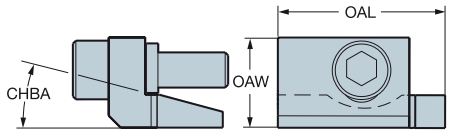


Упор

QS-130-12  
QS-130-16



С



Д

Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
	OAW	OAW"	OAL	OAL"	CHBA
Клин					
Метрическое исполнение					
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°

Е

Код заказа	Для размера хвостовика	Размеры, мм, дюйм					
		мм (дюйм)	RADW	RADW"	OAW	OAW"	OAH
Упор							
Метрическое исполнение							
QS-130-12	1212 (1/2")		24.5	.965	27.6	1.087	13.0 .512
QS-130-16	1616 (5/8")		24.5	.965	31.5	1.241	13.0 .512

Ф

Г

Н

И

Ж



## Сборочный элемент

Клин	Производитель станка	Модель	Хвостовик	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	06
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	B0,BS,BU,BM,BN,BA and BW models	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Для обратного и прямого положения отрезных резцов)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Для прямого положения резца)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

**Внимание!** Информация, содержащаяся в таблице, необходима для подбора комплектующих в зависимости от модели станка. Однако следует помнить, что правильный набор элементов, входящих в состав системы крепления, можно определить только при детальной проработке.

Упор	Производитель станка	Хвостовик	
		ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-0808	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>	0808	
QS-1010	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>	1010	
QS-1212	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>	1212	
QS-1616	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>	1616	
QS-A06	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>		06
QS-A08	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>		08
QS-A10	<b>Citizen/Star/Nexturn</b>		10
QS-130-12	<b>Tsugami/Tornos</b>	1212	08
QS-130-16	<b>Tsugami/Tornos</b>	1616	10

## Узел подвода СОЖ

В QS-HP80-M6-xxxx-1



QS-HP80-PTFE



QS-HP100-M6-AN4-A



С

Д

			Размеры, мм, дюйм
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Код заказа	OAL
NPT 1/8"	M6	QS-HP80-M6-NPT18-1	500 19.685
G 1/8" (BSPP)	M6	QS-HP80-M6-G18-1	500 19.685
R 1/8" (BSPT)	M6	QS-HP80-M6-R18-1	500 19.685
AN-3	M6	QS-HP80-M6-AN3-1	500 19.685
AN-4	M6	QS-HP80-M6-AN4-1	500 19.685
M10 x 1.5	M6	QS-HP80-M6-M10-1	500 19.685
AN-4	M6	QS-HP100-M6-AN4-A	33 1.299
-	-	QS-HP80-PTFE	1000 39.370

Е

Ф

Г

Н

И

Ж



# 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

### Преимущества и особенности

#### Гибкая инструментальная оснастка

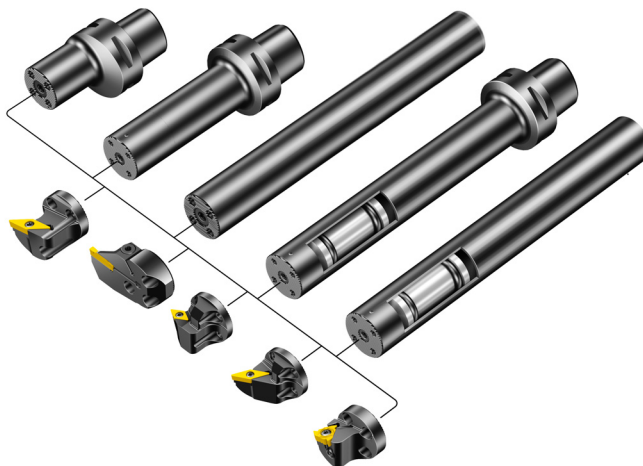
- Оригинальное соединение Serration Lock (SL) (с рифленой поверхностью) обладает чрезвычайной жёсткостью и позволяет создавать большое число комбинаций инструмента при небольшой номенклатуре адаптеров и резцовых головок
- Доступны адаптеры для внутренней и наружной обработки

#### Надёжная эвакуация стружки и высокая стойкость инструмента

- 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

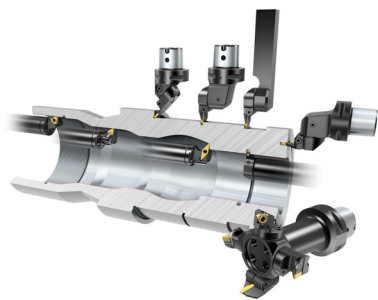
#### Высокий коэффициент использования станка

- Адаптеры с внутренним подводом СОЖ для эффективной подачи смазочно-охлаждающей жидкости

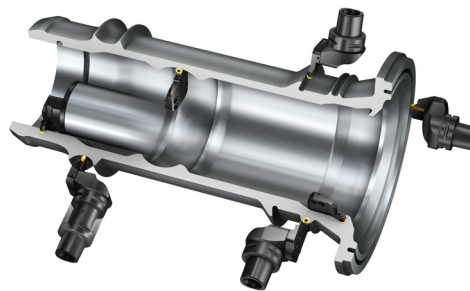


CoroTurn® SL включает четыре различные системы:

#### 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





# 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 закаленных материалов.

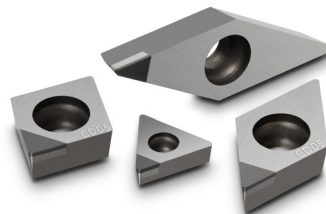
T-Max®



### Поликристаллический алмаз (PCD)

Эффективны при обработке цветных металлов.

CoroTurn® 107  
T-Max®

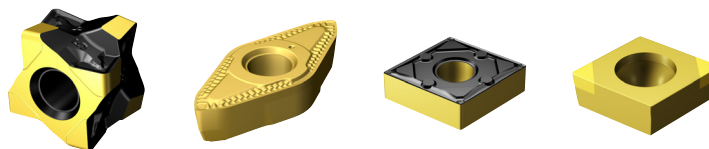


# Wiper

## Режущие пластины для повышения производительности

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.

- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое ниже

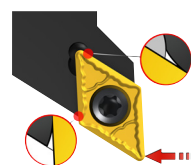
# iLock™

## Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

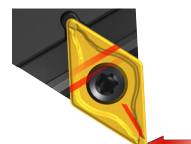
### Область применения

- 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.



Силы резания вызывают микроперемещения режущей пластины в гнезде державки.



Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок CoroTurn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

# Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

<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

Пластины, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

<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>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-	<b>T</b>	<b>03</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

**1 Форма пластины**

C	D
K	R
S	T
V	W

**2 Задний угол**

B	C
E	N
P	O Другое значение

**3 Допуски, мм**

Класс S	IC / W1	
	G	±0.13
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).




**3 Допуски, дюймовое исполнение**

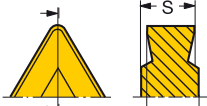
A: Диаметр вписанной окружности  
T: Толщина пластины  
B: См. рисунки


Класс B:	Допуски, дюйм	
	A:	T:
A	±.0002	±.001
B	.0002	.001
C	.0005	.001
D	.0005	.001
E	.001	.001
F	.0002	.0005
G	.001	.001
H	.0005	.0005
J	.0002	.002-.005
K	.0005	.002-.005
L	.001	.002-.005
M	.002-.005	.002-.005
U	.005-.012	.005-.010
N	.002-.010	.002-.004

# Пластины для общего точения

4 Тип пластины	
A 	V 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X 
Q 	Спец. конструкция

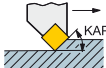
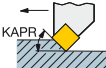
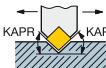
5 Размер пластины		Длина режущей кромки, мм									
		IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K
 <p>Размер вписанной окружности указан в 1/8"</p> <p>*)Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки</p>											
		3.18	1/8"					05			
		3.97	5/32"					06			
		5.0				05					02
		5.56	7/32"			09					
		6.0			06	07					
		6.35	1/4"					11	11	04	
		8.0				08					
		9.525	3/8"	09	11			09	16	06	16")
		10.0	10.0								
		12.0				12					
		12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
		13			13				13		
		15.875	5/8"	16		15	15	27			
		16.0				16					
		19.0	3/4"	19		19	19	33			
		20.0				20					
		25.0				25 <sup>1)</sup>					
		25.4	1"	25		25 <sup>2)</sup>	25				
		31.75	1 1/4"								
		32									

6 Толщина пластины, S мм, дюйм			
			
Мм:		Дюйм:	
01 S = 1.59	1	S = .0625	
T1 S = 1.98	(1.2)	S = .075	
02 S = 2.38	(1.5)	S = 3/32	
03 S = 3.18	2	S = 1/8	
T3 S = 3.97	(2.5)	S = 5/32	
04 S = 4.76	3	S = 3/16	
05 S = 5.56	4	S = 1/4	
06 S = 6.35	5	S = 5/16	
07 S = 7.94	6	S = 3/8	
09 S = 9.52	6.3	S = .394	
10 S = 10.00	7.6	S = .475	
12 S = 12.00			

7 Радиус при вершине, RE мм, дюйм	
	
Мм:	Дюйм:
00* = 0	00 = 0
01 = 0.1	.30 = .004
02 = 0.2	.50 = .008
04 = 0.4	1 = .0156
05 = 0.5	
08 = 0.8	2 = .031
10 = 1.0	
12 = 1.2	3 = .047
15 = 1.5	
16 = 1.6	4 = .063
24 = 2.4	6 = .094
32 = 3.2	8 = .125

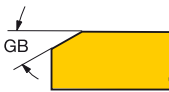
Примечание: Пример вычисления приближенного значения радиуса при вершине. 16=1.6мм=.063≈.0625

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	
R 	Подача
L 	Подача
N 	Подача

10 Ширина фаски, мм, дюйм	
	
Мм:	Дюйм:
010 BN = 0.10	
025 BN = 0.25	
070 BN = 0.70	
150 BN = 1.50	
200 BN = 2.00	
Дюйм:	
03 BN = .003	
08 BN = .008	
30 BN = .030	
60 BN = .060	
80 BN = .080	

Подробную информацию о кодах заказа см. на стр. J7

11 Угол фаски	
	
15 GB = 15°	
20 GB = 20°	

12 Обозначение изготовителя	
Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- WF = Wiper чистовая геометрия</li> <li>- WMX = Wiper, получистовая обработка</li> <li>- PF = ISO P для чистовой обработки</li> <li>- PR = ISO P для черновой обработки</li> </ul>

**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. Оно пустое.

# Пластины из сверхтвердых режущих материалов

## Метрическое исполнение

<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

## Дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>T</b>	<b>03</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

### 4 Тип пластины

A		V	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	
Q			Спец. конструкция

### 3 Допуски, мм

Класс S	IC / W1	
	G	M
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	
	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).

### 3 Допуски, дюймовое исполнение

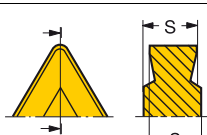
















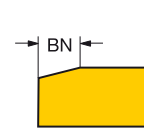
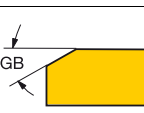
Класс B:	Допуски, дюйм	
	A:	T:
A	±.0002	±.001
B	.0002	.001
C	.0005	.001
D	.0005	.001
E	.001	.001
F	.0002	.0005
G	.001	.001
H	.0005	.0005
J	.0002	.002-.005
K	.0005	.002-.005
L	.001	.002-.005
M	.002-.005	.002-.005
U	.005-.012	.005-.010
N	.002-.010	.002-.004

A: Диаметр вписанной окружности  
T: Толщина пластины  
B: См. рисунки

### 5 Размер пластины

Вписанная окружность, дюйм	Длина режущей кромки, мм	Длина режущей кромки, мм							
		C	D	R	S	T	V	W	K
Размер вписанной окружности указан в 1/8"	3.18					05			
	3.97					06			
	5.0			05		09			
	6.0		06						
	6.35	1/4"	06	07		11	11		
	8.0			08					
	9.525	3/8"	09	11	09	16	16	06	16 <sup>1)</sup>
	10.0				10				
	12.0				12				
	12.7	1/2"	12	15	12	22	22	08	
Длина режущей кромки, дюйм	15.875	5/8"		15	15	27			
	16.0				16				
	19.0	3/4"	19		19	33			
	20.0				20				
	25.0				25 <sup>1)</sup>				
	25.4	1"	25		25 <sup>2)</sup>	25			
	31.75	1/4"			31				
	32				32				

<sup>1)</sup> Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки  
<sup>2)</sup> Дюймовое исполнение

<p><b>6 Толщина пластины, S мм, дюйм</b></p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Мм:</th> <th colspan="2">Дюйм:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>01</td><td>s = 1.59</td><td>1.</td><td>s = .0625</td></tr> <tr><td>T1</td><td>s = 1.98</td><td>(1.2)</td><td>s = .075</td></tr> <tr><td>02</td><td>s = 2.38</td><td>(1.5)</td><td>s = 3/32</td></tr> <tr><td>03</td><td>s = 3.18</td><td>2</td><td>s = 1/8</td></tr> <tr><td>T3</td><td>s = 3.97</td><td>(2.5)</td><td>s = 5/32</td></tr> <tr><td>04</td><td>s = 4.76</td><td>3</td><td>s = 3/16</td></tr> <tr><td>05</td><td>s = 5.56</td><td>4</td><td>s = 1/4</td></tr> <tr><td>06</td><td>s = 6.35</td><td>5</td><td>s = 5/16</td></tr> <tr><td>07</td><td>s = 7.94</td><td>6</td><td>s = 3/8</td></tr> <tr><td>09</td><td>s = 9.52</td><td>6.3</td><td>s = .394</td></tr> <tr><td>10</td><td>s = 10.00</td><td>7.6</td><td>s = .475</td></tr> <tr><td>12</td><td>s = 12.00</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	Мм:		Дюйм:		01	s = 1.59	1.	s = .0625	T1	s = 1.98	(1.2)	s = .075	02	s = 2.38	(1.5)	s = 3/32	03	s = 3.18	2	s = 1/8	T3	s = 3.97	(2.5)	s = 5/32	04	s = 4.76	3	s = 3/16	05	s = 5.56	4	s = 1/4	06	s = 6.35	5	s = 5/16	07	s = 7.94	6	s = 3/8	09	s = 9.52	6.3	s = .394	10	s = 10.00	7.6	s = .475	12	s = 12.00			<p><b>7 Радиус при вершине, RE мм, дюйм</b></p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>Мм:</th> <th>Дюйм:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00*</td><td>= 0</td></tr> <tr><td>01</td><td>= 0.1</td></tr> <tr><td>02</td><td>= 0.2</td></tr> <tr><td>04</td><td>= 0.4</td></tr> <tr><td>05</td><td>= 0.5</td></tr> <tr><td>08</td><td>= 0.8</td></tr> <tr><td>10</td><td>= 1.0</td></tr> <tr><td>12</td><td>= 1.2</td></tr> <tr><td>15</td><td>= 1.5</td></tr> <tr><td>16</td><td>= 1.6</td></tr> <tr><td>24</td><td>= 2.4</td></tr> <tr><td>32</td><td>= 3.2</td></tr> </tbody> </table> <p>Примечание: Пример вычисления приближенного значения радиуса при вершине. 16=1.6мм=.063≈.0625</p>	Мм:	Дюйм:	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	
Мм:		Дюйм:																																																																														
01	s = 1.59	1.	s = .0625																																																																													
T1	s = 1.98	(1.2)	s = .075																																																																													
02	s = 2.38	(1.5)	s = 3/32																																																																													
03	s = 3.18	2	s = 1/8																																																																													
T3	s = 3.97	(2.5)	s = 5/32																																																																													
04	s = 4.76	3	s = 3/16																																																																													
05	s = 5.56	4	s = 1/4																																																																													
06	s = 6.35	5	s = 5/16																																																																													
07	s = 7.94	6	s = 3/8																																																																													
09	s = 9.52	6.3	s = .394																																																																													
10	s = 10.00	7.6	s = .475																																																																													
12	s = 12.00																																																																															
Мм:	Дюйм:																																																																															
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="1"> <tbody> <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> </tbody> </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> <ul style="list-style-type: none"> <li>A Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Двухсторонняя</li> <li>- Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины</li> </ul> </li> <li>B Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Двухсторонняя</li> <li>- Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон</li> </ul> </li> <li>E Однорезинная пластина с режущей вставкой из CBN             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Используется одна режущая кромка</li> <li>- Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок</li> </ul> </li> <li>F Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Односторонняя</li> <li>- Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки</li> </ul> </li> <li>D Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Односторонняя</li> <li>- CBN покрывает всю площадь передней поверхности</li> </ul> </li> <li>M CBN, цельные пластины             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Двухсторонняя</li> <li>- Цельная пластина из CBN</li> </ul> </li> </ul>																																																																
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>9 Ширина фаски</b></p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO мм</th> <th>ANSI дюйм.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>010 bγн = 0.10</td><td>03 bγн = (.003)</td></tr> <tr><td>015 bγн = 0.15</td><td>06 bγн = (.006)</td></tr> <tr><td>020 bγн = 0.20</td><td>08 bγн = (.0078)</td></tr> <tr><td>025 bγн = 0.25</td><td>08 bγн = (.0098)</td></tr> <tr><td>070 bγн = 0.70</td><td>30 bγн = (.030)</td></tr> <tr><td>150 bγн = 1.50</td><td>60 bγн = (.060)</td></tr> <tr><td>200 bγн = 2.00</td><td>80 bγн = (.080)</td></tr> </tbody> </table>	ISO мм	ANSI дюйм.	010 bγн = 0.10	03 bγн = (.003)	015 bγн = 0.15	06 bγн = (.006)	020 bγн = 0.20	08 bγн = (.0078)	025 bγн = 0.25	08 bγн = (.0098)	070 bγн = 0.70	30 bγн = (.030)	150 bγн = 1.50	60 bγн = (.060)	200 bγн = 2.00	80 bγн = (.080)	<p><b>13 Зачистные геометрии Wiper</b></p> <p>Для повышения производительности и достижения превосходного качества обработанной поверхности применяются уникальные геометрии Wiper и Xcel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>WG Геометрия Wiper для общей обработки             <ul style="list-style-type: none"> <li>Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей</li> <li>Подходит для чистовой обработки серого чугуна</li> </ul> </li> <li>WH Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения             <ul style="list-style-type: none"> <li>Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности</li> <li>Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей</li> </ul> </li> <li>Xcel Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper</li> <li>XA Обеспечивает качество поверхности</li> </ul>																																																															
ISO мм	ANSI дюйм.																																																																															
010 bγн = 0.10	03 bγн = (.003)																																																																															
015 bγн = 0.15	06 bγн = (.006)																																																																															
020 bγн = 0.20	08 bγн = (.0078)																																																																															
025 bγн = 0.25	08 bγн = (.0098)																																																																															
070 bγн = 0.70	30 bγн = (.030)																																																																															
150 bγн = 1.50	60 bγн = (.060)																																																																															
200 bγн = 2.00	80 bγн = (.080)																																																																															
<p><b>10 Угол фаски, градус</b></p>  <table border="1"> <tbody> <tr><td>15 γн = 15°</td><td>30 γн = 30°</td></tr> <tr><td>20 γн = 20°</td><td>35 γн = 35°</td></tr> <tr><td>25 γн = 25°</td><td></td></tr> </tbody> </table>	15 γн = 15°	30 γн = 30°	20 γн = 20°	35 γн = 35°	25 γн = 25°		<p><b>7 * Код для круглых пластин</b></p> <p>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. Оно пустое.</p>																																																																									
15 γн = 15°	30 γн = 30°																																																																															
20 γн = 20°	35 γн = 35°																																																																															
25 γн = 25°																																																																																
<p><b>11 Исполнение вставок</b></p> <p>Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>R</td> <td>Правое исполнение</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>Левое исполнение</td> </tr> </tbody> </table>	R	Правое исполнение	L	Левое исполнение		<p>РД</p>																																																																										
R	Правое исполнение																																																																															
L	Левое исполнение																																																																															

# Tailor Made

Изготовление инструмента с требуемыми параметрами



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

**Even more possibilities thanks to tailored design!**  
If you do not find what you need in our comprehensive standard programme, choose the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.

- Quick quotation  
- Easy to order  
- Competitive delivery

**main catalogue or supplement catalogue**  
metric std  Your values / Your choice

**above standard**

14 Delivered with shims (with exceptions)  
**38.1-254**

Insertal pitch not valid for every combination  
on insert size, outer diameter and pitch

**Insertion Capts**

Coromant Capto	HSK A	HSK E	HSK D
16	16.00-25.4	16	16.00-25.4
20	19.00-40	20	19.00-40
25	25.00-50	25	25.00-50
32	31.75-80	32	31.75-80
40	31.75-80	40	31.75-80

**HSK A**

Size	D <sub>h</sub> (mm)	IC
16	16.00-25.4	08
20	19.00-40	08
25	25.00-50	08/14
32	31.75-80	08/14
40	31.75-80	08/14

**HSK E**

Size	D <sub>h</sub> (mm)	IC
16	16.00-25.4	08
20	19.00-40	08
25	25.00-50	08/14
32	31.75-80	08/14
40	31.75-80	08/14

**HSK D**

Size	D <sub>h</sub> (mm)	IC
16	16.00-25.4	08
20	19.00-40	08
25	25.00-50	08/14
32	31.75-80	08/14
40	31.75-80	08/14

**Options**

Insert size	Options
08 or 14	Reach length, -08, 21 mm - 3 - D <sub>2</sub>
D <sub>2</sub>	-14, 40 mm - 3 - D <sub>2</sub>
D <sub>1</sub>	-03, Diameter - 19.00-34 mm
	-14, Diameter - 38.1-254 mm
Pitch type	Even or Differential
f <sub>1</sub>	-03, No. of inserts 2-10
	-14, No. of inserts 2-20
Mounting type	Cylindrical, Weldon, Coromant Capto, HSK/A, Arbor mounting
Mounting size	see above

**Note:** For specific details regarding the options, contact your Coromant sales representative.

**Reach length:** -08, 21 mm - 3 - D<sub>2</sub>  
**Total length:** -08, 74-250 mm, -14, 99-250 mm  
**Programming length:** -08, 40-175.5 mm, -14, 40-168.5 mm  
**Cooldown hole:** -08, Yes - D<sub>2</sub> = 63 mm/No -14, Yes/No - all TDC and TDB size 50.8

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

### Пластины — CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® TR

### Пластины — PCD

- CoroTurn® 107

### 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)

J 9

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	-	-	-	-	
	F	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	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	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	100Cr6	F.131	SUJ2		



## Обработываемые 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	X100CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	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	X165CrMoV12KU	X160CrMoV12		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	-	-	-		
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	SCMnH/1		
<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	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F.3113	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	X45GrS18	F.322	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													

## 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	
М	<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	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	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	-	-	SCS16, SUS316L
	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	-	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	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	Z1NCUDU25.20	-	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	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S12	-	-	-	-	-	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	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	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303	
	E	<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	Z1NCUDU31-27-03	-	-	-
	F	<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										
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045								
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21										
M1.0.Z.AQ		05.23/15.23											
M2.0.Z.AQ	05.23/15.23												
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												
<b>Торговые марки</b>													
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
M1.0.Z.AQ	05.23/15.23												
M2.0.Z.AQ	05.23/15.23												
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												

## 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
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0858	70003	MP 60-3	-	-	-	FCMP540
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn 650-3 Mn700-2	GMN 65 GMN 70	-	-	FCMP590 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>												
	Чугун	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	-	-	-	-	

## 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	
<b>N</b>	<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	-	-	-	-
<b>S</b>		<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>											
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>На основе кобальта</b>													
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
<b>H</b>	<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

**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

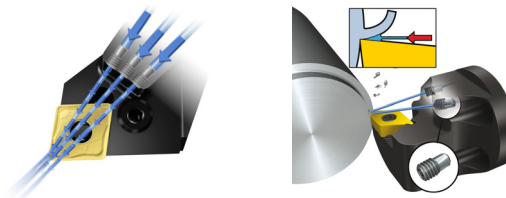
Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через 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.

# Информация по безопасности

## Информация по безопасности

### Составляющие твердого сплава

#### Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и низколегированные 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.



## Таблица соответствия систем измерения

### Перевод метрических единиц в дюймовые

Расстояние  
 1 метр = 39,370 дюйма  
 1 метр = 3,281 фута  
 1 миллиметр = 0,039 дюйма

Вес  
 1 килограмм = 2,205 фунта  
 1 килограмм = 35,274 унции

Крутящий момент  
 1 Ньютон-метр (Нм) = 0,738 фунт-сила-фута (ft-lbs)  
 1 Ньютон-метр (Нм) = 8,851 фунт-сила-дюйма (in-lbs)

### Перевод дюймовых единиц в метрические

Расстояние  
 1 дюйм = 25,4 миллиметра  
 1 фут = 0,3 метра  
 1 фут = 304,8 миллиметра

Вес  
 1 фунт = 0,45 килограмма  
 1 унция = 28,35 грамма

Крутящий момент  
 1 фунт-сила-фут (ft-lbf) = 1,4 Ньютон-метра (Нм)  
 1 фунт-сила-дюйм (in-lbf) = 0,1 Ньютон-метра (Нм)

## Формулы и определения:

	Метрическое	Дюймовое исполнение
$v_c$ = скорость резания	м/мин	фут/мин
$n$ = частота вращения шпинделя	об/мин (оборотов в минуту)	
$v_f$ = минутная подача	мм/мин	дюйм/мин
$z_n$ = общее число зубьев фрезы		
$z_c$ = эффективное число зубьев фрезы		
$f_z$ = подача на зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
$f_n$ = подача на оборот	мм/об	дюйм/об
$h_{ек}$ = максимальная толщина стружки	мм	дюйм
$a_p$ = глубина резания	мм	дюйм
$l_a$ = ширина пластины	мм	дюйм
$a_e$ = ширина резания	мм	дюйм
$a_e/D_c$ % = ширина фрезерования	%	%
$T$ = время обработки	мин	мин
$Q$ = скорость снятия материала	см <sup>3</sup> /мин	дюйм <sup>3</sup> /мин
$n_{ар}$ = число проходов		
TRI = ниток/дюйм		
$k_c$ = удельная сила резания	Н/мм <sup>2</sup>	Фунт/дюйм <sup>2</sup>
$R_a$ = шероховатость поверхности	мкм	мкдюйм

### Размер пластины

$iC$  = диаметр вписанной окружности (дюйм)

$\triangle$   
 $\triangle$  = длина режущей кромки (мм)



## 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
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осовой 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
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

A	DC	Диаметр резания
	DCB	Диаметр отверстия
B	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
	DCSF <sub>MS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
	DCSF <sub>WS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
C	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
D	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
E	HRY	Нижняя точка от основной плоскости
	HTB	Высота корпуса
	HTH	Высота
	IC	Диаметр вписанной окружности
	INSL	Длина пластины
	INSUC	Код использования пластины
	IZC	Размер пластины
F	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
G	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
H	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
I	NOF	Число стружечных канавок
	NT	Число зубьев
	OAH	Общая высота
	OAL	Общая длина
	OAW	Общая ширина
	OH	Рекомендуемый вылет
	OHN	Минимальный вылет
	OHX	Максимальный вылет
J	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
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
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
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
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
TG	Градиент конусности
THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
THL	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX	Шаг резьбы максимальный
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
254R/LG	B50	570-xxR/L123T..B	B71	A..SRDDN (INCH)	A98, A99
266LG..AC..F	C26	570-xxR/L123U..B	B71	A..SRDDN-R	A78, A79
266LG..MJ..A	C23	570-xxR/LSMAL	B71	A..SRXDR/L-R	A84
266LG..MM..A	C11	830	G5	A..SRXDR/L-R (INCH)	A102, A103
266LG..NT..A	C19	830B	G4	A..STFCR/L	A70, A71,
266LG..PT..A	C20	870..L-10	F5	A73, A77, A80, A82, A85, A86, A87	
266LG..RN..A	C22	870..L-3	F5	A..STFCR/L (INCH)	A92, A93,
266LG..SA..F	C27	870..L-5	F5	A95, A97, A100, A101, A105, A108	
266LG..TR..F	C25	870..L-8	F5	A..STFCR/L..HP	A89, A90
266LG..UN..A	C14	870..LX-10	F5	A..STFCR/L..HP (INCH)	A108
266LG..VM..A	C7	870..LX-3	F5	A..STFCR/L..HP-R	A84, A88
266LG..VW..A	C8	870..LX-5	F5	A..STFCR/L..HP-R (INCH)	A103, A106
266LG..WH..A	C16	870..LX-8	F5	A..STFCR/L-R	
266R/LFA (1)	C43, C46, C49	870-GP	F8	A69, A70, A72, A74, A75, A79, A84	
266R/LFA (1-INCH)	C51, C54, C56, C57	870-MM	F7	A..STFCR/L-R (INCH)	
266R/LG-BG	C29	870-PM	F6	A91, A93, A94, A96, A98, A99	
266RG..AC..F	C26	<b>A</b>		A..STUCR/L	A69, A70, A72
266RG..MJ..A	C23	A..DCLNR/L	A89, A90	A..SVPBR/L (INCH)	A108
266RG..MM..A	C9	A..DCLNR/L (INCH)	A105, A107	A..SVPBR/L..HP	A89, A90
266RG..MM..A (M)	C10	A..DDUNR/L	A90	A..SVPBR/L..HP (INCH)	A108
266RG..MM..C	C9	A..DDUNR/L (INCH)	A105, A107	A..SVPBR/L..HP-R	A88
266RG..MM..F	C9	A..PCLNR/L	A81, A82, A85, A87, A89, A90	A..SVPBR/L..HP-R (INCH)	A106
266RG..NF..A	C21	A..PCLNR/L..HP	A81, A82, A85, A87	A..SVQBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
266RG..NJ..A	C24	A..PCLNR/L..HP (INCH)	A101, A105	A..SVQBR/L (INCH)	A108
266RG..NT..A	C18	A..PDUNR/L	A90	A..SVQBR/L -R	A85
266RG..NT..C	C18	A..PDUNR/L..HP	A90	A..SVQBR/L..HP-D	A89, A90
266RG..PT..A	C20	A..PDUNR/L..HP (INCH)	A107	A..SVQCR/L	A81, A82
266RG..RD..A	C28	A..PTFNR/L	A82, A85, A87, A90	A..SVQCR/L (INCH)	A100, A101
266RG..RN..A	C22	A..PTFNR/L..HP	A82, A85, A87, A90	A..SVQCR/L-ER	A79
266RG..RN..F	C22	A..PTFNR/L..HP (INCH)	A101, A105, A107	A..SVQCR/L-ER (INCH)	A99
266RG..SA..F	C27	A..SCLCR/L	A71, A73, A77, A80, A82, A85, A86	A..SVUBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
266RG..TR..F	C25	A71, A73, A77, A80, A82, A85, A86		A..SVUBR/L (INCH)	A100, A101, A105, A108
266RG..UN..A	C12	A..SCLCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	A..SVUBR/L (SPM)	A105, A108
266RG..UN..A (M)	C13	A..SCLCR/L -R	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83	A..SVUBR/L -ER	A79, A85
266RG..UN..C	C12	A..SCLCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103	A..SVUBR/L -ER (INCH)	A99, A103
266RG..UN..F	C7	A94, A96, A98, A99, A102, A103		A..SVUBR/L..HP-D	A89, A90
266RG..VM..A	C7	A..SCLCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	A..SVUBR/L..HP-D (INCH)	A108
266RG..VM..A (CBN)	C7	A..SCLCR/L..HP (INCH)	A104, A107	A..SVUBR/L..HP-DR	A88
266RG..VM..C	C7	A..SCLCR/L..HP-R	A83, A88	A..SVUBR/L..HP-DR (INCH)	A106
266RG..VM..F	C7	A..SCLCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106	A..SVUBR/L..HP-E (INCH)	A105
266RG..VW..A	C8	A102, A103, A106		A..SVUCR/L	A81, A82
266RG..VW..C	C8	A..SDQCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86	A..SVUCR/L (INCH)	A100, A101
266RG..VW..F	C8	A..SDQCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	A..SVUCR/L -ER	A79
266RG..WH..A	C15	A..SDQCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	A..SVUCR/L -ER (INCH)	A99
266RG..WH..A (M)	C17	A95, A97, A100, A101, A104, A107		A415..EHxx	E10
266RG..WH..C	C15	A..SDQCR/L -R	A72, A74, A75, A83	A415..Oxx	E9
266RG..WH..F	C15	A72, A74, A75, A78, A79, A83		A490..EH	E14
325..CCxx	E37	A..SDQCR/L -R (INCH)	A94	A490..Oxx	E13
325..DDxx	E37	A..SDQCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	A495..Mxx	E41
325R..HA	E34	A..SDQCR/L..HP (INCH)	A104	AEHxx-Axx..CS	H6
325R..HB	E34	A..SDQCR/L..HP-R	A83, A88	AEHxx-Axx..SS	H3
325R-BG	E35	A..SDQCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103	AEHxx-Axx.x-SH	H5
390R..E-ML	E25	A..SDUCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86	AEHxx-Axx-SH	H4
390R..E-MM	E25	A..SDUCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107	<b>C</b>	
390R..E-NL	E25	A..SDUCR/L -ER	A72, A74, A75	C..STFCR/L	A95, A97, A105
390R..E-PL	E25	A..SDUCR/L -R	A78, A79, A83	CCET-UM	A8
390R..M-MM	E25	A..SDUCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103	CCGT-UM	A9
390R..M-PM	E25	A..SDUCR/L..HP	A85, A86, A89, A90	CCGW..S..F	A10
392.EREH	H9	A..SDUCR/L..HP (INCH)	A104, A107	CCGW..S..FWH	A10, A11
415..Axx	E9	A..SDUCR/L..HP-R	A83, A88	CCGW..S..WH	A10, A11
415..EHxx	E10	A..SDUCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106	CCGW..T..F	A10
415N..M-M30	E11	A..SDUCR/L..HP-R	A77, A80, A82, A85, A86	CCGW..T..WH	A10, A11
490..Axx	E13	A..SDUCR/L..HP-R (INCH)	A77, A80, A82, A85, A86	CCGX-15FXA (A)	A12
490..EH	E14	A77, A80, A82, A85, A86		CCGX-AL	A8
490R/L..E-ML	E15	A..SDUCR/L..RX	A78, A79, A83	CCMT-MF	A7
490R/L..E-MM	E15	A..SDUCR/L..RX (INCH)	A102, A103	CCMT-MM	A8
490R/L..M-MM	E15	A..SDUCR/L..X	A80, A82, A85, A86	CCMT-PF	A7
490R/L..M-PH	E15	A..SDUCR/L..X (INCH)	A104, A107	CCMT-PM	A8
490R/L..M-PL	E15	A..SDXCR/L	A77, A80, A82, A85, A86	CCMT-PMC	A8
490R/L..M-PM	E15	A..SDXCR/L (INCH)	A97, A100, A101, A104, A108	CCMT-SMC	A8
495..Axx	E40	A97, A100, A101, A104, A108		CCMT-UF	A7
495..EHxx	E42	A..SDXCR/L-R	A74, A75, A78, A79, A84	CCMT-UM	A9
495-MM	E43	A..SDXCR/L-R (1)	A78, A79, A83	CCMT-UR	A9
495-PM	E43	A..SDXCR/L-R (1) (INCH)	A98, A99, A102, A103	CCMT-WF	A7
570-xxR/L123..B	B71			CCMW..FP	A10
570-xxR/L123..C	B71				

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
CNGA..S..A	A31	DNGA..T..B	A33	MB..B	B100
CNGA..S..WH	A31	DNMG-LC	A32	MB..Exx	D17
CNGA..T..WH	A31	DNMG-MF	A32	MB..Exx..R	D7
CNMG-MF (ISO P)	A30	DNMG-MF (ISO P)	A32	MB..FA	B97, B98
CNMG-MM	A30	DNMG-MM	A32	MB..FAR	B97
CNMG-PF	A30	DNMG-PF	A32	MB..FB	B97, B98
CNMG-PM	A30	DNMG-PM	A32	MB..FBR	B97
CNMG-QM	A30	DNMG-PMC	A32	MB..G	B94, B95, B96
CNMG-WF	A30	DNMG-QM	A32	MB..G (CIRCLIP)	B94, B95
CXS..F..AR/L	B89, B90	DNMG-SF	A32	MB..GX	B93
CXS..F..BR/L	B89	DNMG-SM	A32	MB..R	B99
CXS..FN	D3	DNMG-SMC	A32	MB..T020	A124
CXS..FN (INCH)	D3	DNMX-WF	A32	MB..T045	A124
CXS..R	D4	<b>E</b>		MB..T093	A124
CXS..R/L	D4	E..SCLCR/L	A110, A111, A112	MB..T093A	A124
CXS-A (1)	D11	E..SCLCR/L -R		MB..TE	A124
CXS-A (1-CITIZEN)	D10	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83		MBG	D5
CXS-A (1-INCH)	D12	E..SCLCR/L -R (INCH)	A93, A94,	MB-xxTH..AC..R	C66
CXS-A (1-NOMURA)	D9	A96, A98, A99, A102, A103, A106		MB-xxTH..MM..L	C66
CXS-A (1-TRAUB)	D10	E..SDUCR/L (INCH)	A110, A111, A112	MB-xxTH..MM..R	C66
CXS-A (1-TSUGAMI/M)	D9	E..SDUCR/L-ER	A72, A74, A75, A78, A79	MB-xxTH..NT..L	C68
CXS-A (2-CITIZEN)	D10	E..SDUCR/L-R	A109	MB-xxTH..NT..R	C68
CXS-A (2-STAR)	D9	E..SDUCR/L-R (INCH)	A102, A103	MB-xxTH..SA..R	C67
CXS-A (D)	D15	E..STFCR/L (INCH)	A110, A111, A112	MB-xxTH..UN..L	C67
CXS-A (D-CITIZEN)	D15	E..STFCR/L..-R (INCH)	A91, A93, A103	MB-xxTH..UN..R	C67
CXS-A (D-STAR)	D15	E..STFCR/L-R		MB-xxTH..VM..L	C67
CXS-A (D-TRAUB)	D15	A69, A70, A72, A75, A79, A84		MB-xxTH..VM..R	C67
CXS-A (D-TSUGAMI)	D15	E..STUCR/L..-GR	A69, A70, A72	MB-xxTH..WH..L	C66
CXS-Axx-X (2)	D13	E..SVUCR/L -ER	A79	MB-xxTH..WH..R	C66
CXS-Axx-X (2-INCH)	D14	E..SVUCR/L-ER	A79	<b>N</b>	
CXS-Exx-X (1)	D13	EH-ER-A (1)	H8	N123T3-BG	B37
CXS-Exx-X (1-INCH)	D13	EHxx-Axx..CS (3)	H7	N123T3-CM	B31
CXS-xxB090..R/L	A117, A118, A120, A122	EHxx-Axx..SS (1)	H3	N123T3-CS	B31
CXS-xxG		EHxx-Axx.x-SH (1)	H5	N123T3-GS	B34
B82, B83, B84, B85, B86, B87, B88		EHxx-Axx-SH (2)	H4	N123T3-RS	B36
CXS-xxGX	B81	Exx-Axx-CE (3)	H7	N123U3-BG	B37
CXS-xxR	B91, B92	<b>F</b>		N123U3-CM	B31
CXS-xxT045..R/L	A119, A121, A122	F..SDUCR/L -ER	A73, A75, A76	N123U3-CS	B31
CXS-xxT090..R/L	A116, A118	F..STFCR/L-R	A73, A75, A76	N123U3-GS	B35
CXS-xxT098..R/L		<b>L</b>		N123U3-RS	B36
A115, A116, A118, A120, A122		L123T3-CS	B32	N123x1..S	B16
CXS-xxT098..R/L (ISO)	A117	L123U3-CS	B33	N123x1..S (P)	B19
CXS-xxT140..R/L	A117, A119, A121, A122	L123x2-CF	B8	N123x1-GE	B14
CXS-xxTE98..R/L	A117, A118, A120, A122	L123x2-CM	B9	N123x1-RE	B18
CXS-xxTH..MM..R	C63, C64	L123x2-CR	B10	N123x1-RS	B19
CXS-xxTH..NT..L	C64	L123x2-CS	B11	N123x2..-BG	B22
CXS-xxTH..NT..R	C64	L166.0L..MM	C33	N123x2-CF	B8
CXS-xxTH..TR..R	C64, C65	L166.0L..UN	C34	N123x2-CM	B9
CXS-xxTH..UN..R	C63, C64	L166.0L..VM	C31	N123x2-CR	B10
CXS-xxTH..VM..L	C63, C64	L166.0L..VW	C32	N123x2-GF	B12
CXS-xxTH..VM..R	C63, C64	L166.0L..WH	C35	N123x2-GF (CIRCLIP)	B15
CXS-xxTH..WH..L	C64	<b>M</b>		N123x2-GM	B13
CXS-xxTH..WH..R	C63, C64	MABR/L	A39	N123x2-RM	B17
Cx-TB-CN12CN12	E36, E37	MACR/L-L	B45	N123x2-RO	B17
<b>D</b>		MACR/L-L-N	B45, B46	N123x2-TF	B20
DCET-UM	A14	MACR/L-R	B45, B46	N123x2-TM	B21
DCGT-UM	A14	MACR/L-R20	B45, B46	N151.3-4G	B39
DCGW..S..F	A16	MACR/L-T	B45	N151.3-4G (CIRCLIP)	B39
DCGW..S..FWH	A16	MAFR/L	A39	N151.3-7G	B40
DCGW..S..WH	A16	MAGR/L	B47	N151.3-7P	B41
DCGW..T..F	A16	MAPL	B47	N151.3-A..-4G	B39
DCGX-AL	A15	MATL..MM..F	C39	<b>P</b>	
DCMT-MF	A13	MATL-A	C38	PTGNR/L	A49
DCMT-MM	A14	MATL-C	C38	<b>Q</b>	
DCMT-PF	A13	MATL-N	C38	QD-L..-CM	B25
DCMT-PM	A14	MATR..MM..F	C39	QD-L..-CO	B26
DCMT-PMC	A14	MATR..NT..F	C41	QD-N..-BG	B29
DCMT-SMC	A14	MATR..UN..F	C40	QD-N..-CF	B24
DCMT-UF	A13	MATR..WH..F	C40	QD-N..-CL	B24
DCMT-UM	A15	MATR-A	C38	QD-N..-CM	B25
DCMT-UR	A15	MATR-C	C38	QD-N..-CO	B26
DCMW..FP	A16	MATR-N	C38	QD-N..-CR	B27
DCMW..S..E	A16	MAXR/L3	B48	QD-N..-TF	B28
DCMX-WF	A13	MB..Axx	D17	QD-N..-TM	B28
DNGA..S..A	A33	MB..Axx..R	D7	QD-R..-CM	B25
DNGA..S..H	A33	MB..Axx-HP	D16	QD-R..-CO	B26



Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
QD-R/LF..S	B51, B54, B57, B60	R/LAG551.31	B70, B71	SCMT-UF	A18
QD-R/LF..S (INCH)	B63, B66, B69	R/LF123..B-S	B54, B57, B60	SCMT-UM	A18
QS (STOP C)	I3	R/LF123..B-S (INCH)	B63, B66, B69	SDACR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS (STOP)	I3	R/LF123T/U..BM	B54, B57, B60	SDACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS (WEDGE)	I7	R/LF123T/U..BM (INCH)	B63, B66, B69	SDJCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS..HP-M (STOP A)	I3	R123T3-CS	B32	SDJCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS-266R/LFA	C42, C45, C48	R123U3-CS	B33	SDNCN-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-266R/LFA (INCH)	C50, C53	R123x2-CF	B8	SDPCN-S	A60, A61, A64, A65
QS-266RFA..HP	C44, C47	R123x2-CM	B9	SL-266R/LFG	C58
QS-266RFA..HP (INCH)	C52, C55	R123x2-CR	B10	SL-PCLNR/L..HP	A68
QS-A (STOP)	I3	R123x2-CS	B11	SL-PDUNR/L..HP	A68
QS-A..HP-M (STOP A)	I3	R166.0L..MM	C33	SL-SCLCR/L..HP	A67, A68
QS-HP100-M6	I10	R166.0L..NT	C36	SL-SCUCR/L..X	A66, A67, A68
QS-HP80-M6	I10	R166.0L..UN	C34	SL-SDUCR/L..HP	A67, A68
QS-HP80-PTFE	I10	R166.0L..VM	C31	SL-SDUCR/L-DXHP	A67, A68
QS-PTGNR/L	A52	R166.0L..VW	C32	SL-SDXCR/L-DHP	A67, A68
QS-PTGNR/L (INCH)	A63	R166.0L..WH	C35	SL-STFCR/L..HP	A67, A68
QS-QD-R/LF..C..S	B52, B55, B58	R300..Axx	E29	SL-SVLBR/L-LFHP	A67, A68
QS-QD-R/LF..C..S (INCH)	B61, B64, B67	R300..Axx (POS)	E28	SMALR/L	B54, B57, B60
QS-R/LF123..B	B53, B56, B59	R300..EH	E30	SMALR/L (INCH)	B66, B69
QS-R/LF123..B (INCH)	B62, B65, B68	R300..E-KL	E31	SMALR/L-X	B54, B57
QS-R/LF123..BHP	B55, B58	R300..E-ML	E31	SMALR/L-X (INCH)	B66
QS-R/LF123..BHP (INCH)	B64, B67	R300..E-MM	E31	SRDCN	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-R/LF123T/U..B	B53, B56, B59	R300..E-MM (INCH)	E32	SRDCN (INCH)	A60, A61, A64, A65
QS-R/LF123T/U..B (INCH)	B62, B65, B68	R300..E-PL	E31	STJCR/L-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-R/LF123T/U..HP	B52, B55, B58	R300..E-PM	E31	STJCR/L-S (INCH)	A60, A61
QS-R/LF123T/U..HP (INCH)	B61, B64, B67	R300..E-PM (INCH)	E32	SVABR/L-S	A41, A45, A48, A49, A53, A54
QS-SCACR/L	A40, A43, A47	R300..M-MH	E31	SVABR/L-S (INCH)	A60, A61, A64, A65
QS-SCACR/L (INCH)	A56, A59	R300..M-MM	E31	SVJBR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-SCLCR/L	A40, A47, A51, A52	R300..M-PH	E31	SVJBR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS-SCLCR/L (INCH)	A59, A63	R300..M-PH (INCH)	E32	SVVBN-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
QS-SCLCR/L..HP	A42, A46, A50	R300..M-PM	E31	SVVBN-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
QS-SCLCR/L..HP (INCH)	A55, A58, A62	R300..M-PM (INCH)	E32	T	
QS-SDJCR/L	A40, A47, A51, A52	R390..Axx	E19	TCEX..R/L-F	A21
QS-SDJCR/L (INCH)	A59, A63	R390..Axx..07	E19	TCGT-R/L-K	A21
QS-SDJCR/L..HP	A42, A50	R390..EH	E17	TCGT-UM	A23
QS-SDJCR/L..HP (INCH)	A55, A62	R390..EH..07	E17	TCGW..S..F	A24
QS-SDJCR/L..HP-M	A46	R390..E-ML	E21	TCGW..T..F	A24
QS-SDJCR/L..HP-M (INCH)	A58	R390..E-MM	E22	TCGX-AL	A23
QS-SDNCN	A47, A51, A52	R390..E-NL	E21	TCGX-WK	A21
QS-SDNCN..HP	A46	R390..E-P..NL	E26	TCMT-MF	A20
QS-SDNCN..HP (INCH)	A58	R390..E-PL	E21	TCMT-MM	A22
QS-SMALR/L	B53, B56, B59	R390..E-PLW	E26	TCMT-PF	A20
QS-SMALR/L..HP	B52, B55, B58	R390..E-PM	E23	TCMT-PM	A22
QS-SMALR/L..HP (INCH)	B61, B64, B67	R390..M-MH	E24	TCMT-UF	A22
QS-SMALR/L..X (INCH)	B65	R390..M-MM	E22	TCMT-UM	A23
QS-SMALR/L..X-X (INCH)	B65	R390..M-PH	E24	TCMT-UR	A23
QS-SMALR/L-X	B53, B56	R390..M-PL	E21	TCMW..FP	A24
QS-STJCR/L	A43	R390..M-PM	E23	TCMW..FR/LP	A24
QS-STJCR/L..HP	A46, A50	RA300..EH	E30	TCMW..S..E	A24
QS-STJCR/L..XHP (INCH)	A58	RA390..EH	E18	TCMX-WF	A20
QS-SVABR/L	A47, A51, A52	RA390..EH..07	E18	TNGA..S..A	A34
QS-SVJBR/L	A43, A47, A51, A52	RA390..Oxx	E20	TNGA..T..B	A34
QS-SVJBR/L (INCH)	A59, A63	RA390..Oxx..07	E20	TNMG-MF (ISO P)	A34
QS-SVJCR/L..HP	A42, A50	RCGX-AL	A17	TNMG-QM	A34
QS-SVJCR/L..HP (INCH)	A55, A62	RCMT	A17	TR-D13JCR/L-S	A54
QS-SVJCR/L..HP-M	A46	RCMT (INCH)	A17	TR-D13JCR/L-S (INCH)	A65
QS-SVJCR/L..HP-M (INCH)	A58	RCMT-SM	A17	TR-D13NCN-S	A54
QS-SVVBN	A40, A43, A51, A52	RCMT-SM (INCH)	A17	TR-D13NCN-S (INCH)	A65
QS-SVVBN (INCH)	A56	<b>S</b>		TR-DC..F	A36
QS-SVVBN..HP	A46	SCACR/L-S	A41, A48, A49, A53, A54	TR-DC..M	A36
QS-SVVBN..HP (INCH)	A58	SCACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65	TR-DC..S..F	A36
<b>R</b>		SCGW..S..F	A19	TR-SL-D13UCR/L	A67, A68
R/L154.0G	B43	SCGW..T..F	A19	TR-SL-D13UCR/L..X	A67, A68
R/L154.0KF	B72	SCGX-AL	A18	TR-SL-D13XCR/L	A68
R/L166.0KF	C60	SCLCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54	TR-SL-V13LBR/L	A67, A68
R/L166.0KF..B	C59	SCLCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65	TR-SL-V13PBR/L	A68
R/L166.0KF..C (INCH)	C60	SCMT-MF	A18	TR-V13JBR/L-S	A54
R/L166.0KF..E	C59	SCMT-MM	A18	TR-V13JBR/L-S (INCH)	A65
R/LAF151.37	B78	SCMT-PF	A18		
R/LAG123..B-R	B72, B73	SCMT-PM	A18		
R/LAG123..B-R (INCH)	B74, B76	SCMT-PMC	A18		
R/LAG151.32 (1)	B72, B73	SCMT-SMC	A18		
R/LAG151.32 (1-INCH)	B74, B76				
R/LAG151.32 (2)	B72, B73				
R/LAG151.32 (2-INCH)	B75, B77				

<u>Код</u>	<u>Стр.</u>	<u>Код</u>	<u>Стр.</u>	<u>Код</u>	<u>Стр.</u>
TR-V13VBN-S	A54				
TR-V13VBN-S (INCH)	A65				
TR-VB..-F	A37				
TR-VB..S..F	A37				
<b>V</b>					
VBGT-UM	A26				
VBMT-MF	A25				
VBMT-MM	A26				
VBMT-PF	A25				
VBMT-PM	A26				
VBMT-PMC	A26				
VBMT-SMC	A26				
VBMT-UF	A25				
VBMT-UM	A27				
VBMT-UR	A27				
VCET-UM	A26				
VCEX-F	A28				
VCGT-UM	A26				
VCGX-AL	A27				
VCMT-MF	A25				
VCMT-MM	A26				
VCMT-PF	A25				
VCMT-PM	A26				
VCMW..FP	A28				