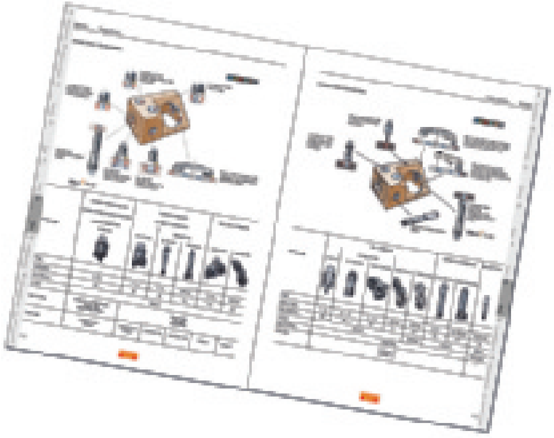
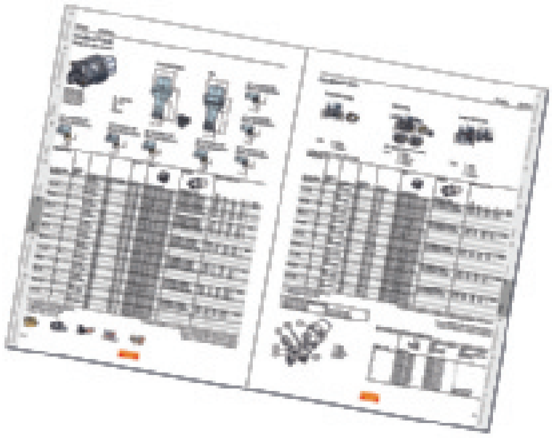
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Выбор расточного инструмента





1 Определите вид растачивания

Найдите требуемый тип операции в таблице в соответствии с параметрами и материалом обрабатываемого отверстия, операционными ограничениями и оборудованием.

2 Определите вид инструмента

Среди номенклатуры инструмента для вашего типа операции, выберите необходимый тип инструмента, отвечающий требованиям чистовой или черновой обработки.

3 Определите диапазон диаметров растачивания и требования к отверстию

Выберите по таблице диапазон растачиваемых диаметров, удовлетворяющий конкретной операции, требованиям по шероховатости и точности.

4 Определитесь с главным углом в плане

Исходя из принятого угла в плане, выберите по таблице соответствующую резцовую вставку.

Также определите наиболее подходящий тип пластины.

5 Выберите корпус расточного инструмента

В основе выбора корпуса лежат:

- Размер соединения
- Глубина растачивания

См. раздел G

6 Выберите режущие пластины

Режущая пластина по форме и размеру должна соответствовать рекомендациям таблиц, по которым осуществляется подбор расточного инструмента.

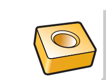
Выбор марки сплава режущей пластины делается, исходя из обрабатываемого материала и условий обработки.

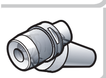
См. раздел A

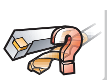
Рекомендации по режимам резания см. на стр. F6

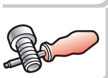
Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

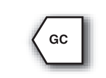
Обозначения ссылок на страницы:

 Пластины

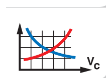
 Инструментальная оснастка

 Выбор инструмента

 Комплектующие и принадлежности



Описание сплавов


Режимы резания

SANDVIK Coromant

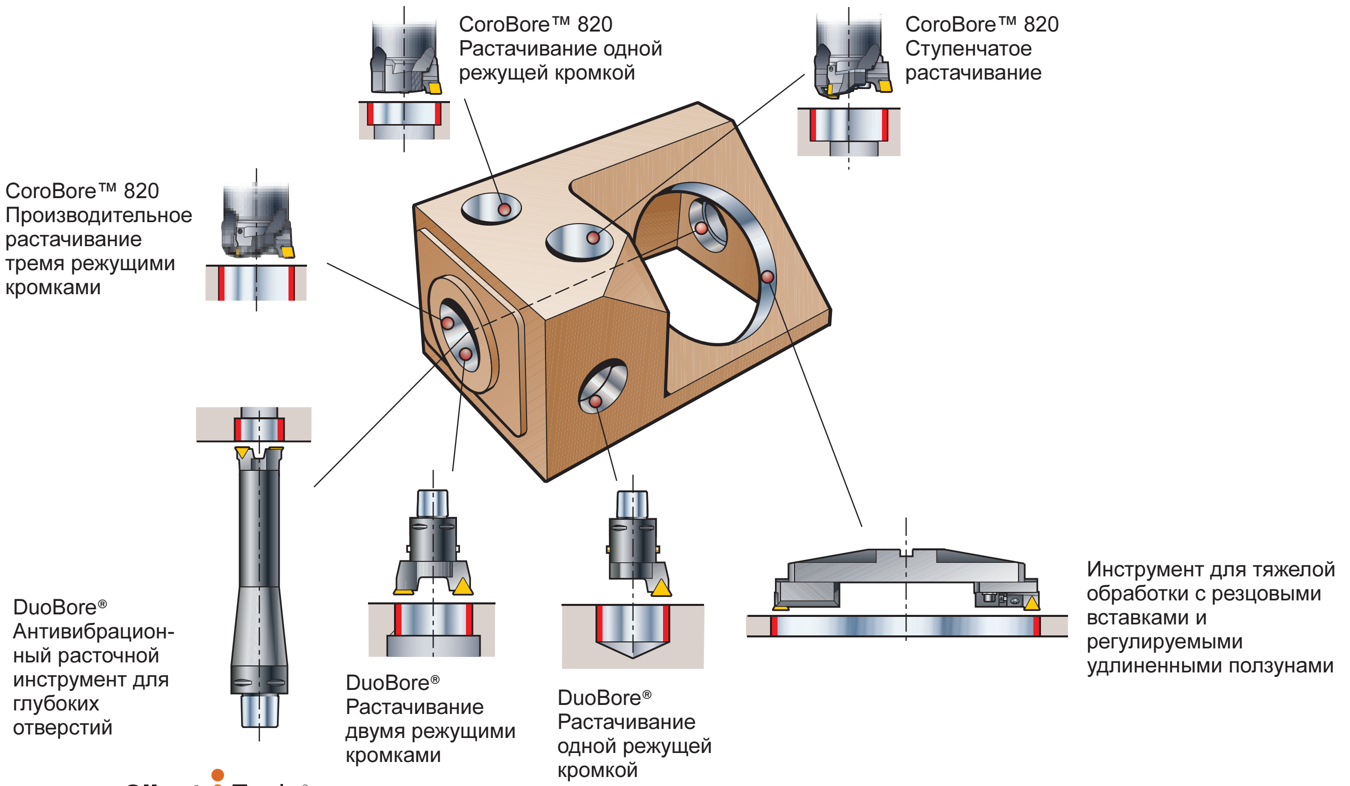
РАСТАЧИВАНИЕ

Область применения

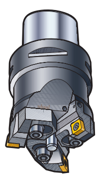
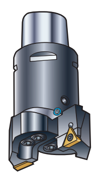
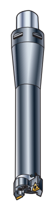
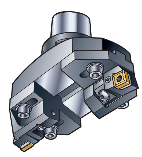
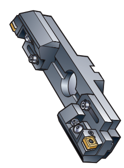
Инструмент

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧЕРНОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ

P M K N S H



Silent Tools®

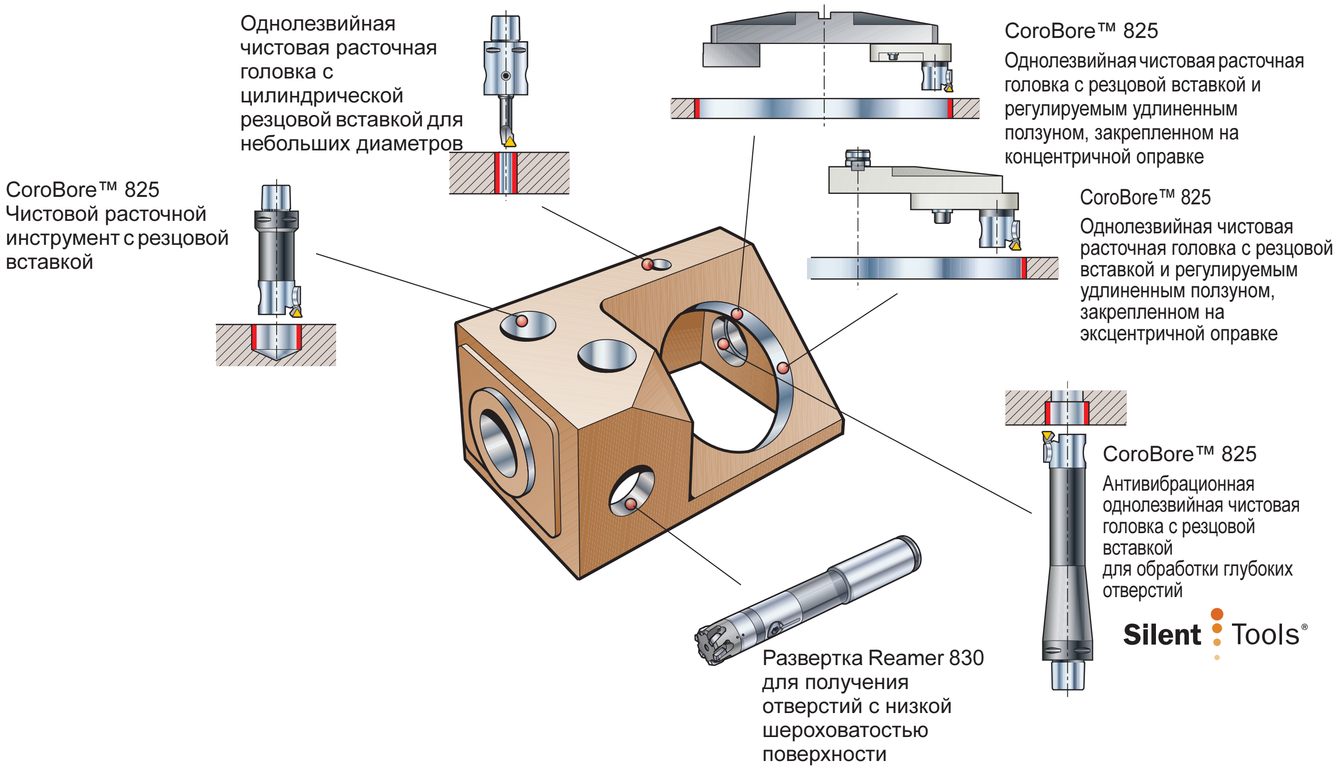
	Черновой расточной инструмент CoroBore™ 820 Станки средней и высокой мощности	Черновой расточной инструмент Duobore® Станки низкой мощности			Расточной инструмент для тяжелой обработки	
			Антивибрационный инструмент			
Диапазон диаметров	35-306 мм	25-270 мм	25-101 мм	99-150 мм	150-300 мм	250-550 мм
						
Стр.	F8	F16	F20	F22	F24	F26
Глубина растачивания	4 x D_{5m}	4 x D_{5m}	6 x D_c	600 мм	4 x D_{5m}	400 мм
Точность отверстия	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9
СОЖ	Внутренний					
Вид растачивания	Производительное растачивание тремя режущими кромками Одной режущей кромкой Ступенчатое растачивание	Одной режущей кромкой Двумя режущими кромками Ступенчатое растачивание				
Тип пластины	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107	CoroTurn® 107	T-Max P	T-Max P

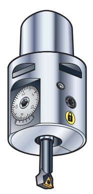
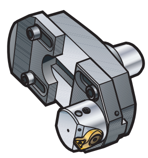
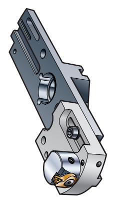
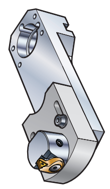
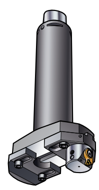
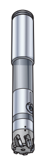
SANDVIK Coromant

A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ

P M K N S H



	Чистовой расточной инструмент					Антивибрационный чистовой расточной инструмент		Развертка Reamer 830
		CoroBore™ 825				CoroBore™ 825		Диаметр отверстий
Диапазон диаметров	3-42 мм	23-176.6 мм	150-324.6 мм	250-581.6 мм	250-981.6 мм	23-176.6 мм	150-324.6 мм	10-31.75 мм
						 Silent Tools®	 Silent Tools®	
Стр.	F44	F30	F34	F40	F42	F36	F38	F53
Глубина растачивания	5 Ч D_c	4 x D_{5m}	4 x D_{5m}	400 мм	400 мм	6 x D_c	6 x D_{5m}	45-106 мм
Точность отверстия:	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	H7
СОЖ	Внутренний				Наружный	Внутренний		Внутренний
Вид растачивания	Одной режущей кромкой							Многозубый инструмент
Тип пластины	CoroTurn® 107 CoroTurn® 111							–

Режимы резания и контроль за стружкообразованием

Черновая обработка

Следуйте рекомендованным для данной геометрии и марки сплава значениям скоростей и подач. Однако для обеспечения удовлетворительных условий эвакуации стружки первоначальная обработка должна вестись со скоростью, уменьшенной на 50% от рекомендованного значения. Максимальная глубина резания не должна превышать половины длины режущей кромки.

Чистовая обработка

Подача

Стружка должна легко эвакуироваться из отверстия без повреждения обработанной поверхности. Зачастую при растачивании требования по чистоте обрабатываемой поверхности ограничивают значение подачи и правильный выбор геометрии пластины становится очень важен. Применение пластин Wiper позволит значительно повысить качество обработанной поверхности, но их работа сопровождается увеличением радиальных усилий, что представляет риск возникновения вибраций.

Скорость резания

Скорость резания ограничивается не столько соображениями стойкости пластины, сколько риском появления вибраций. В связи с этим начальное значение скорости резания должно равняться 50% от рекомендованного значения для наружного точения, а для расточных оправок небольших диаметров составлять 60 - 70 м/мин.

СОЖ

По возможности всегда применяйте СОЖ на операциях растачивания. Это будет способствовать быстрой эвакуации стружки из зоны резания и из отверстия вообще.

Глубина резания

При чистовом растачивании глубина резания определяется не размером пластины, а ее геометрией и составляет обычно a_p = 0.07 - 0.3 мм. Все геометрии чистовых пластин предназначены для работы с небольшими величинами припусков. При чрезмерном значении глубины резания стружка будет застревать между поверхностью заготовки и пластиной, что может привести к повреждению режущей кромки.

Геометрия и радиус при вершине

Причиной возникновения вибраций могут стать неправильно выбранные геометрия пластины, главный угол в плане, радиус при вершине пластины и т.д. Для большинства случаев рекомендуется выбирать пластину с положительным передним углом, острой режущей кромкой и небольшим радиусом при вершине. Главный угол в плане должен быть максимально близким к 90 градусам. Пластины CoroTurn® 107 и 111 полностью отвечают вышеперечисленным требованиям и поэтому являются первым выбором для чистовых операций растачивания. Радиальная сила резания напрямую связана с величиной радиуса при вершине пластины. Больший радиус при вершине будет вызывать отжим инструмента и, следовательно, способствовать появлению вибраций. Рекомендуемый радиус при вершине пластины для чистового растачивания равен 0,2 мм. Не рекомендуется работать пластинами с радиусом более 0,4 мм.

Геометрии для чистового растачивания

Пластины для обычного точения могут использоваться и для чистового растачивания (См. обзор на стр. A9). Однако, теперь в программе есть специализированные пластины для финишной расточки. Это пластины TCEX размеров T06, T09 и T11 с радиусом при вершине 0.2 мм, использующиеся для систем CoroBore™ 825 и 391.37A. Геометрия пластины обеспечивает контроль над направлением схода стружки, что позволяет минимизировать повреждения стружкой обработанной поверхности. Новые геометрии базируются на технологии Wiper для обеспечения качества и точности обработки при работе с высокими подачами.

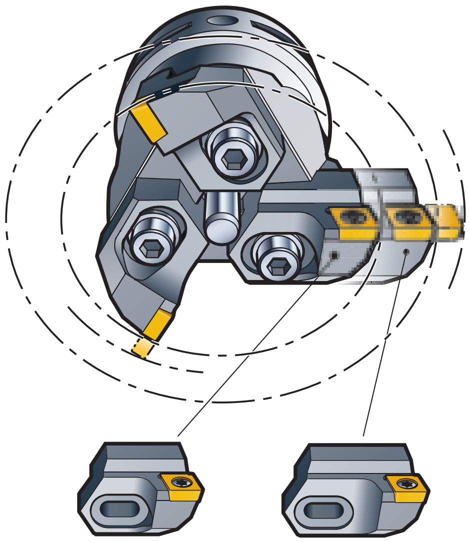
CoroBore™ 820

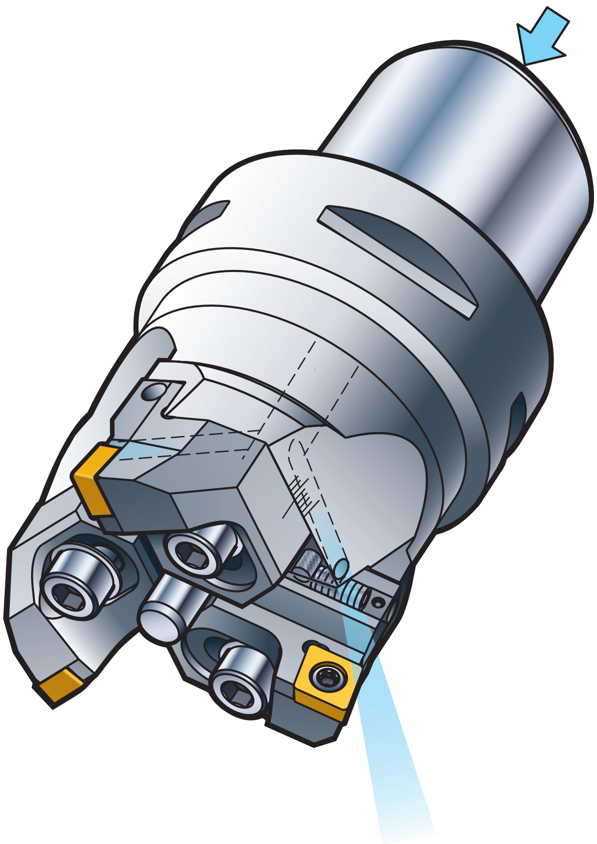
Черновой расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Оптимальная производительность на оборудовании высокой и средней мощности

Жесткая, короткая, компактная конструкция
- Максимальная надежность

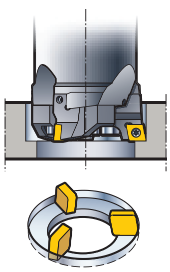
Внутренний подвод охлаждения
- Хороший отвод стружки



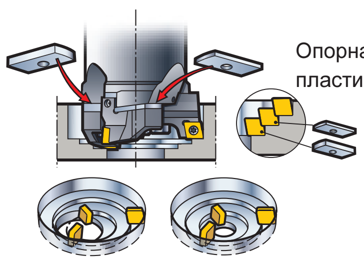


Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях
- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры

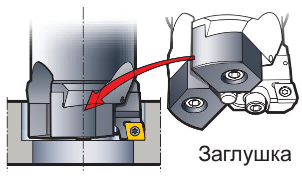
Высокопроизводительное растачивание



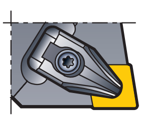
Ступенчатое растачивание



С одной режущей кромкой



Пластины



T-Max® P, CoroTurn® RC
- Первый выбор для растачивания диаметров 106-306 мм

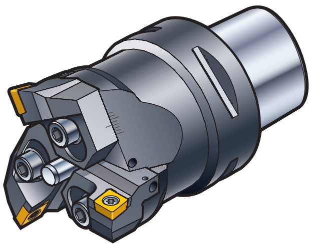
CoroTurn® 107
- Широкий выбор пластин

Области применения по ISO:

P M K N S H

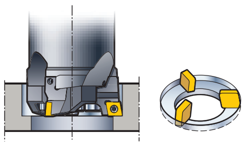
CoroBore™ 820

Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto® / HSK



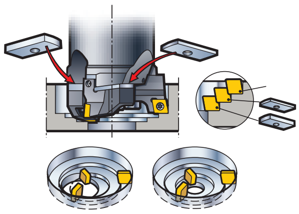
Диапазон диаметров: 35 - 306 мм
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
Подвод СОЖ: внутренний

Высокопроизводительное растачивание



Комплект: 3 Резцовые вставки, 1 Корпус

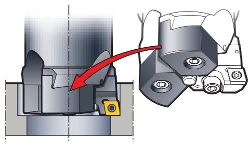
Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки 90°

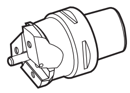
Комплект: 3 Резцовые вставки[4], 1 Набор проставок, 1 Корпус

Одной режущей кромкой кромкой

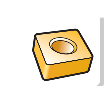


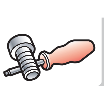
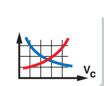
Комплект: 1 Резцовая вставка, 2 Заглушки, 1 Корпус

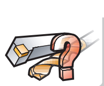
Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин

Диапазон диаметров D_c min – max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины	1. Резцовая вставка[4]  Код заказа	2. Корпус  Код заказа
35–40.5	A	C3-C6	90°	CC.. 06	R820A-AR11SCFC06A	C3-R820A-AA3037A
		HSK 63/A	75°	CC.. 06	R820A-AR11SCKC06A	C4-R820A-AA3072A
			95°	CC.. 06	R820A-AR11SCLC06A	C5-R820A-AA3080A
39.5–45	A	C3-C6	90°	CC.. 06	R820A-BR11SCFC06A	C6-R820A-AA3089A
		HSK 63/A	75°	CC.. 06	R820A-BR11SCKC06A	HA06-R820A-AA3087A
			95°	CC.. 06	R820A-BR11SCLC06A	
44–50.5	B	C4-C6	90°	CC.. 06	R820B-AR12SCFC06A	C4-R820B-AA3044A
		HSK 63/A	75°	CC.. 06	R820B-AR12SCKC06A	C5-R820B-AA3086A
			95°	CC.. 06	R820B-AR12SCLC06A	C6-R820B-AA3099A
49.5–56	B	C4-C6	90°	CC.. 06	R820B-BR12SCFC06A	HA06-R820B-AA3099A
		HSK 63/A	75°	CC.. 06	R820B-BR12SCKC06A	
			95°	CC.. 06	R820B-BR12SCLC06A	
49.5–56	B	C4-C6	90°	CC.. 09	R820B-BR14SCFC09A	C4-R820B-AA3044A
		HSK 63/A	84°	SC.. 09	R820B-BR14SSYC09A	C5-R820B-AA3086A
			95°	CC.. 09	R820B-BR14SCLC09A	C6-R820B-AA3099A
						HA06-R820B-AA3099A
55-63	C	C5-C6	90°	CC.. 09	R820C-AR16SCFC09A	C5-R820C-AA3050A
		HSK 63/A	84°	SC.. 09	R820C-AR16SSYC09A	C6-R820C-AA3104A
			95°	CC.. 09	R820C-AR16SCLC09A	HA06-R820C-AA3108A
62-70	C	C5-C6	90°	CC.. 09	R820C-BR16SCFC09A	
		HSK 63/A	84°	SC.. 09	R820C-BR16SSYC09A	
			95°	CC.. 09	R820C-BR16SCLC09A	
62-70	C	C5-C6	90°	CC.. 12	R820C-BR18SCFC12A	C5-R820C-AA3050A
		HSK 63/A	84°	SC.. 12	R820C-BR18SSYC12A	C6-R820C-AA3104A
			95°	CC.. 12	R820C-BR18SCLC12A	HA06-R820C-AA3108A
69-78.5	D	C5-C6	90°	CC.. 09	R820D-AR18SCFC09A	C5-R820D-AA3052A
		HSK 63/A	84°	SC.. 09	R820D-AR18SSYC09A	C6-R820D-AA3060A
			95°	CC.. 09	R820D-AR18SCLC09A	HA06-R820D-AA3064A
			90°	CC.. 12	R820D-AR18SCFC12A	
			84°	SC.. 12	R820D-AR18SSYC12A	
			95°	CC.. 12	R820D-AR18SCLC12A	
77.5-87	D	C5-C6	90°	CC.. 09	R820D-BR18SCFC09A	
		HSK 63/A	84°	SC.. 09	R820D-BR18SSYC09A	
			95°	CC.. 09	R820D-BR18SCLC09A	
			90°	CC.. 12	R820D-BR18SCFC12A	
			84°	SC.. 12	R820D-BR18SSYC12A	
			95°	CC.. 12	R820D-BR18SCLC12A	

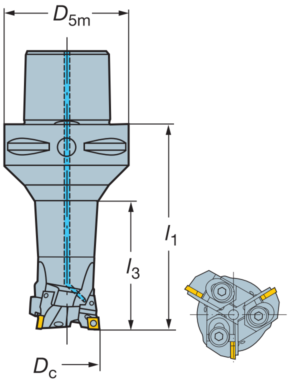
1) l_1-в случае использования проставок.
2) Момент затяжки для резцовой вставки.
3) Для $D_c < D_{5m} l_3 = 1.5 \times D_c$
4) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.


A11

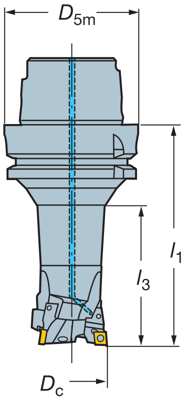
G22

F55


F6

F2

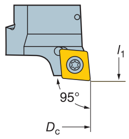
Coromant Capto®



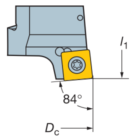
HSK



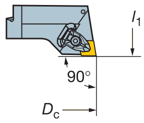
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



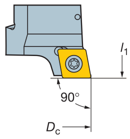
84° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



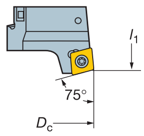
90° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



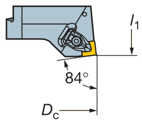
90° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



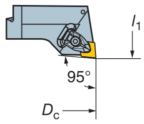
75° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA



84° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA



95° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCLN**xxA

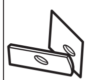


l_1 = программируемая длина

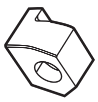
Размеры, мм

Принадлежности заказываются отдельно

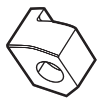
3. Набор проставок



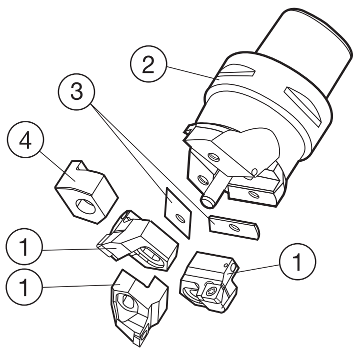
4. Заглушка для CoroTurn® 107



4. Заглушка для CoroTurn® RC



KG	D_{5m}	l_1	l_1 1)	l_3	Nm 2)	3. Набор проставок	4. Заглушка для CoroTurn® 107	4. Заглушка для CoroTurn® RC
0.3	32	48	49	-	4.8	R820A-AS00A	R820A-AC10A	-
0.7	40	83	84	3)				
0.9	50	91	92	3)				
1.3	63	100	101	3)				
1.1	63	98	99	3)				
0.7	40	56	57	-	9.0	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2	50	98	99	3)				
1.7	63	111	112	3)				
1.6	63	111	112	3)				
0.7	40	58	59	-	9.0	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2	50	100	101	3)				
1.7	63	113	114	3)				
1.6	63	113	114	3)				
1.0	50	66	67	-	16.0	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1	63	120	121	-				
1.9	63	124	125	-				
1.0	50	68	69	-	16.0	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1	63	122	123	-				
1.9	63	126	127	-				
1.2	50	70	71	-	16.0	R820D-AS00A	R820D-AC17A	-
2.2	63	78	79	-				
1.5	63	82	83	-				



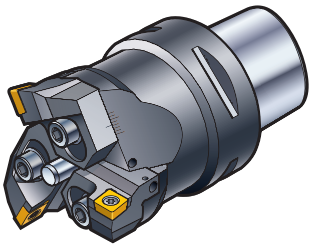
1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок
4. Заглушка

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм
Размер C4: 50-60 Нм
Размер C5: 90-100 Нм
Размер C6: 160-180 Нм
Размер C8: 160-180 Нм

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
3 шт. R820A-AR11SCFC06A (резцовая вставка)
1 шт. C3-R820A-AA3037A (корпус).

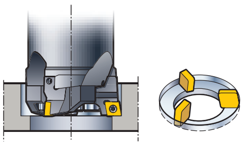
CoroBore™ 820

Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto® / HSK



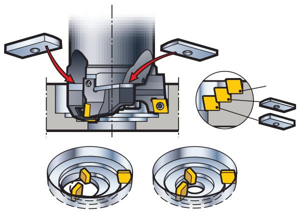
Диапазон диаметров: 35 - 306 мм
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
Подвод СОЖ: внутренний

Высокопроизводительное растачивание



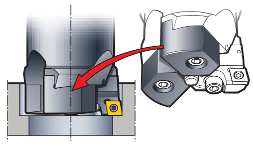
Комплект: 3 Резцовые вставки, 1 Корпус

Ступенчатое растачивание



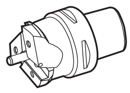
Резцовые вставки 90°
Комплект: 3 Резцовые вставки, 1 Набор проставок, 1 Корпус

Одной режущей кромкой



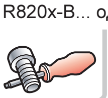
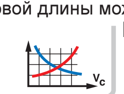
Комплект: 1 Резцовая вставка, 2 Заглушки, 1 Корпус

Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин

Диапазон диаметров D_c min – max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины	1. Резцовая вставка[3]  Код заказа	2. Корпус  Код заказа
86-97	E	C6-C8	90°	CC.. 12	R820E-AR22SCFC12A	C6-R820E-AA3068A
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820E-AR22SSYC12A	C8-R820E-AA3072A
			95°	CC.. 12	R820E-AR22SCLC12A	HA10-R820E-AA3160A
96-107	E	C6-C8	90°	CC.. 12	R820E-BR22SCFC12A	
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820E-BR22SSYC12A	
			95°	CC.. 12	R820E-BR22SCLC12A	
106-122	F	C8	90°	CC.. 12	R820F-AR24SCFC12A	C8-R820F-AA3076A
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820F-AR24SSYC12A	HA10-R820F-AA3086A
			95°	CC.. 12	R820F-AR24SCLC12A	
			90°	CN.. 12	R820F-AR24DCFN12A	
			84°	SN.. 12	R820F-AR24DSYN12A	
			95°	CN.. 12	R820F-AR24DCLN12A	
121-137	F	C8	90°	CC.. 12	R820F-BR24SCFC12A	
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820F-BR24SSYC12A	
			95°	CC.. 12	R820F-BR24SCLC12A	
			90°	CN.. 12	R820F-BR24DCFN12A	
			84°	SN.. 12	R820F-BR24DSYN12A	
			95°	CN.. 12	R820F-BR24DCLN12A	
136-152	G	C8	90°	CC.. 12	R820G-AR24SCFC12A	C8-R820G-AA3076A
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820G-AR24SSYC12A	HA10-R820G-AA3086A
			95°	CC.. 12	R820G-AR24SCLC12A	
			90°	CN.. 12	R820G-AR24DCFN12A	
			84°	SN.. 12	R820G-AR24DSYN12A	
			95°	CN.. 12	R820G-AR24DCLN12A	
151-167	G	C8	90°	CC.. 12	R820G-BR24SCFC12A	
		HSK 100/A	84°	SC.. 12	R820G-BR24SSYC12A	
			95°	CC.. 12	R820G-BR24SCLC12A	
			90°	CN.. 12	R820G-BR24DCFN12A	
			84°	SN.. 12	R820G-BR24DSYN12A	
			95°	CN.. 12	R820G-BR24DCLN12A	
166-191	H	C8	90°	CC..12	R820H-AR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820H-AR26SSYC12A	HA10-R820H-AA3104A
			95°	CC..12	R820H-AR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820H-AR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	SN..15	R820H-AR36DSYN15A	HA10-R820H-AA3104A
			95°	CN..16	R820H-AR36DCLN16A	
189-214	H	C8	90°	CC..12	R820H-BR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820H-BR26SSYC12A	HA10-R820H-AA3104A
			95°	CC..12	R820H-BR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820H-BR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	SN..15	R820H-BR36DSYN15A	HA10-R820H-AA3104A
			95°	CN..16	R820H-BR36DCLN16A	

1) l_1-в случае использования проставок.
2) Момент затяжки для резцовой вставки.
3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

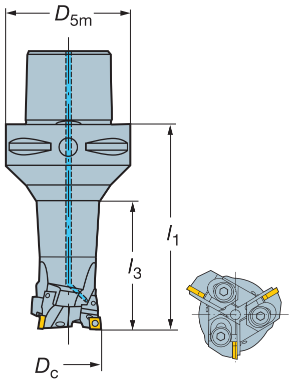

A11

G22

F55


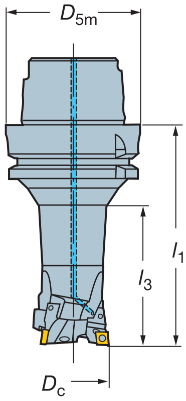
F6

F2

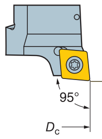
Coromant Capto®



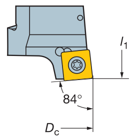
HSK



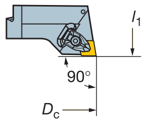
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



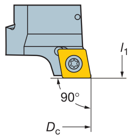
84° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



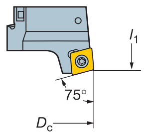
90° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



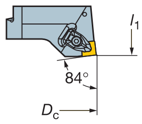
90° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



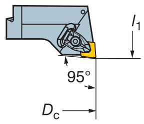
75° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA



84° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA

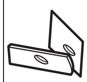


95° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCLN**xxA

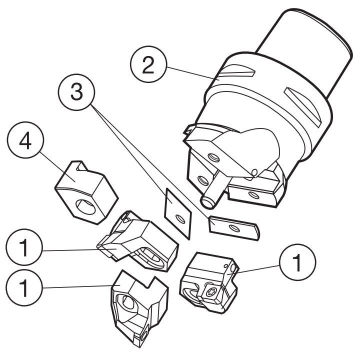


l_1 = программируемая длина

Размеры, мм | Принадлежности заказываются отдельно



KG	D_{5m}	l_1	l_1 1)	l_3	Nm 2)	3. Набор проставок	4. Заглушка для CoroTurn® 107	4. Заглушка для CoroTurn® RC
2.3	63	90	91.6	-	38.0	R820E-AS00A	R820E-AC20A	-
3.4	80	94	95.6	-				
6.6	100	182	183.6	-				
4.3	80	100	101.6	-	75.0	R820F-AS00A	R820F-AC22A	R820F-AC22A
6.1	100	110	111.6	-				
5.1	80	100	101.6	-	75.0	R820G-AS00A	R820G-AC22A	R820G-AC22A
5.8	100	110	111.6	-				
9.2	80	115	117	-	75.0	R820H-AS00A	R820H-BC24A	R820H-AC34A
8.3	100	130	132	-				
8.1	80	125	127	-	120.0			
9.4	100	140	142	-				
9.2	80	115	117	-	75.0			
8.3	100	130	132	-				
8.1	80	125	127	-	120.0			
9.3	100	140	142	-				



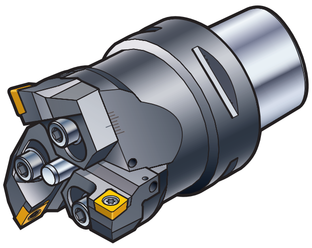
1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок
4. Заглушка

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм
Размер C4: 50-60 Нм
Размер C5: 90-100 Нм
Размер C6: 160-180 Нм
Размер C8: 160-180 Нм

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
3 шт. R820G-AR24SCFC12A (резцовая вставка)
1 шт. C8-R820G-AA3076A (корпус).

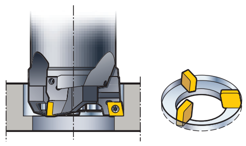
CoroBore™ 820

Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto® / HSK



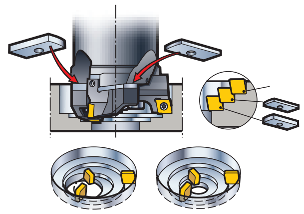
Диапазон диаметров:	35 - 306 мм
Глубина растачивания:	4 x D_{5m}
Точность отверстия:	IT9
Подвод СОЖ:	внутренний

Высокопроизводительное растачивание



Комп- лект: 3 Резцовые вставки
1 Корпус

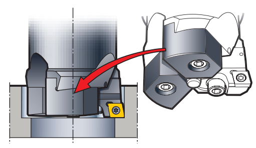
Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки 90°

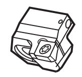
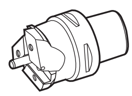
Комп- лект: 3 Резцовые вставки
1 Набор проставок
1 Корпус

Одной режущей кромкой

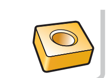


Комп- лект: 1 Резцовая вставка
2 Заглушки
1 Корпус

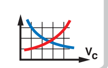
Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин

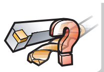
Диапазон диаметров D_c min – max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины	1. Резцовая вставка[3)]  Код заказа	2. Корпус  Код заказа
212-237	I	C8	90°	CC..12	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820I-AR26SSYC12A	HA10-R820I-AA3104A
			95°	CC..12	R820I-AR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
			84°	SN..15	R820I-AR36DSYN15A	HA10-R820I-AA3104A
			95°	CN..16	R820I-AR36DCLN16A	
235-260	I	C8	90°	CC..12	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820I-BR26SSYC12A	HA10-R820I-AA3104A
			95°	CC..12	R820I-BR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
			84°	SN..15	R820I-BR36DSYN15A	HA10-R820I-AA3104A
			95°	CN..16	R820I-BR36DCLN16A	
258-283	IX	C8	90°	CC..12	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820I-AR26SSYC12A	HA10-R820IX-AA3104A
			95°	CC..12	R820I-AR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	SN..15	R820I-AR36DSYN15A	HA10-R820IX-AA3104A
			95°	CN..16	R820I-AR36DCLN16A	
281-306	IX	C8	90°	CC..12	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
		HSK 100/A	84°	SC..12	R820I-BR26SSYC12A	HA10-R820IX-AA3104A
			95°	CC..12	R820I-BR26SCLC12A	
			90°	CN..16	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	SN..15	R820I-BR36DSYN15A	HA10-R820IX-AA3104A
			95°	CN..16	R820I-BR36DCLN16A	

1) l_1-в случае использования проставок.
2) Момент затяжки для резцовой вставки.
3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

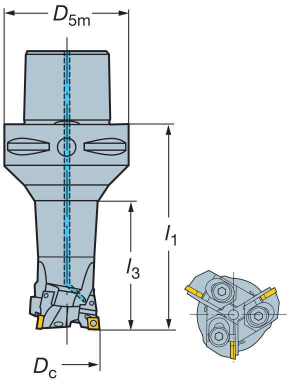

A11

G22

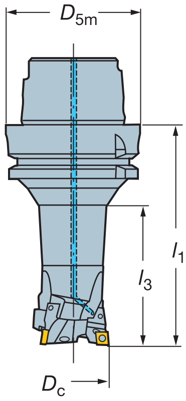
F55


F6

F2

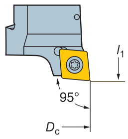
Coromant Capto®



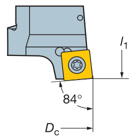
HSK



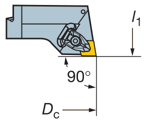
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



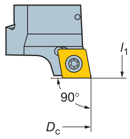
84° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



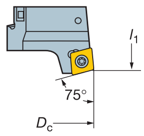
90° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



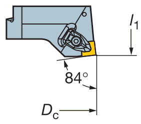
90° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



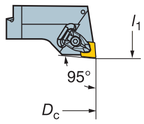
75° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA



84° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA



95° CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCLN**xxA

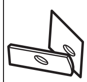


l_1 = программируемая длина

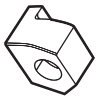
Размеры, мм

Принадлежности заказываются отдельно

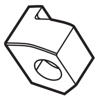
3. Набор проставок



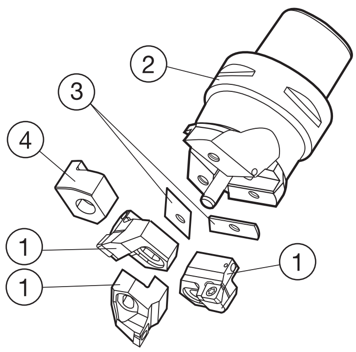
4. Заглушка для CoroTurn® 107



4. Заглушка для CoroTurn® RC



KG	D_{5m}	l_1	l_1 1)	l_3	Nm 2)	3. Набор проставок	4. Заглушка для CoroTurn® 107	4. Заглушка для CoroTurn® RC
9.7	80	115	117	-	75.0	R820I-AS00A	R820I-BC24A	R820I-AC34A
10.1	100	130	132	-				
10.6	80	125	127	-	120.0			
11.7	100	140	142	-				
9.7	80	115	117	-	75.0			
10.1	100	130	132	-				
10.6	80	125	127	-	120.0			
11.7	100	140	142	-				
11.0	80	120	122	-	75.0			
11.6	100	130	132	-				
12.8	80	130	132	-	120.0			
13.2	100	140	142	-				
11.0	80	120	122	-	75.0			
11.6	100	130	132	-				
12.8	80	130	132	-	120.0			
13.2	100	140	142	-				



1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок
4. Заглушка

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм
Размер C4: 50-60 Нм
Размер C5: 90-100 Нм
Размер C6: 160-180 Нм
Размер C8: 160-180 Нм

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
3 шт. R820G-AR24SCFC12A (резцовая вставка)
1 шт. C8-R820G-AA3076A (корпус).


CoroBore™ 820

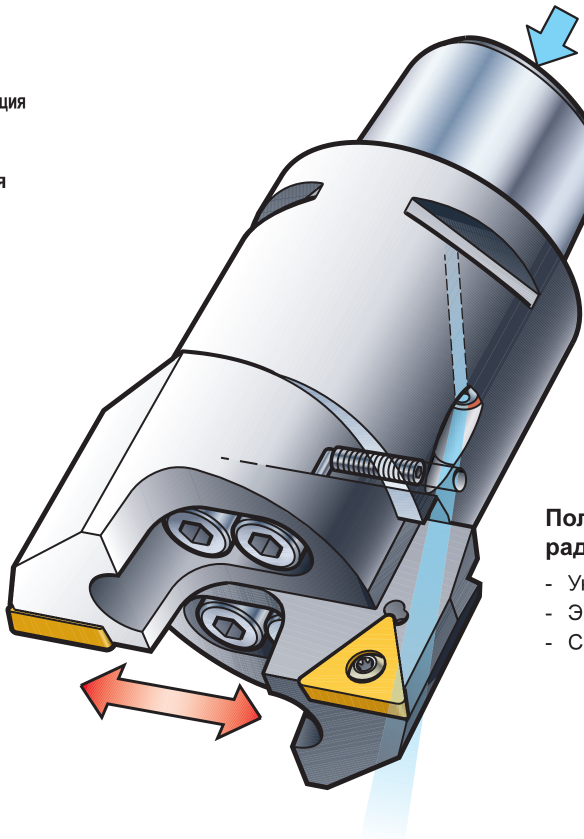
Duobore®

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Оптимальная производительность на маломощном оборудовании

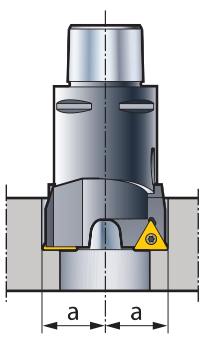
Жесткая, короткая, компактная конструкция
- Максимальная надежность

Внутренний подвод охлаждения
- Хороший отвод стружки

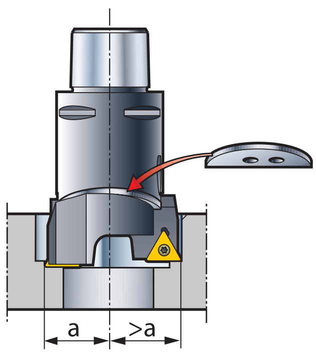


Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях
- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры

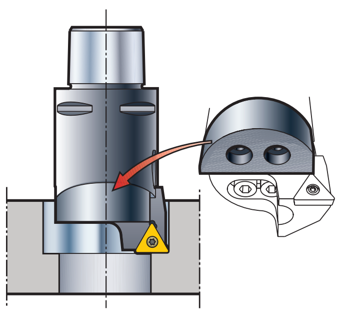
Растачивание двумя режущими кромками



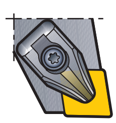
Ступенчатое растачивание



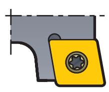
Растачивание одной режущей кромкой



Пластины



T-Max® P,
CoroTurn® RC
- Первый выбор для растачивания диаметров 69-150 мм



CoroTurn® 107
- Широкий выбор пластин

Области применения по ISO:

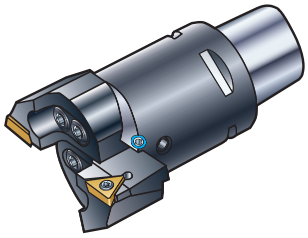
P M K N S H

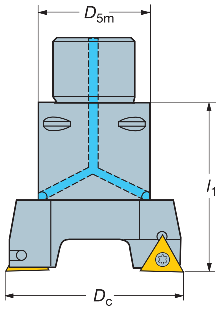
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

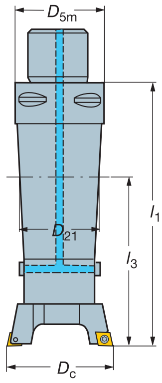
Duobore®

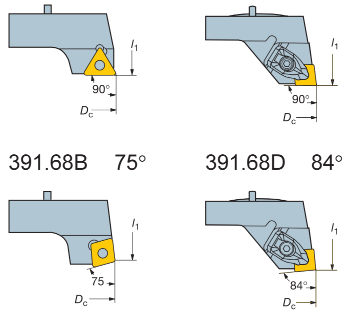
Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами

Coromant Capto®









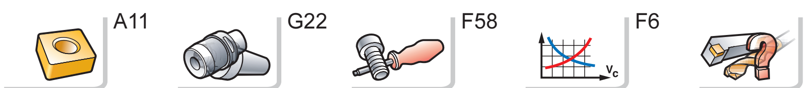
Диапазон диаметров: 25 – 150 мм
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
Подвод СОЖ: внутренний
Область применения: черновое растачивание

l_1 = программируемая длина

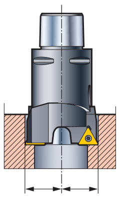
Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[1]	1. Резцовая вставка Код заказа	4. Корпус Код заказа	Размеры, мм KG	D_{5m}	D_{21}	l_1[2]	l_3
25–32	C3	90°	CC…06	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.68A-1-021 068 B	0.3	32	24	81	47
		75°	CC…06	391.68B-1-032 13 C06 B						
30–38	C3	90°	CC…06	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.68A-2-026 084 B	0.5	32	29	97	62
		75°	CC…06	391.68B-2-038 13 C06 B						
37–47	C3	90°	TC...1103	391.68F-3-047 16 TC11 B	C3-391.68A-3-032 034 B	0.3	32	–	50	–
		75°	CC…06	391.68B-3-047 16 C06 B						
46–56	C4	90°	TC…16	391.68A-4-056 24 T16 B	C4-391.68A-4-040 041 B	0.6	40	–	65	–
		75°	SC…09	391.68B-4-056 24 S09 B						
55–70	C5	90°	TC…16	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.68A-5-050 044 B	0.9	50	–	70	–
		75°	SC…09	391.68B-5-070 26 S09 B						
69–84	C5/C6	90°	TC…16	391.68A-6-084 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C	1.4	50	–	75	–
		75°	SC...12	391.68B-6-084 30 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C	1.5	63	–	75	–
		90°	CN...12	391.68F-6-084 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C	1.5	50	–	81	–
		84°	SN...12	391.68D-6-084 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C	1.6	63	–	81	–
83–101	C5/C6	90°	TC…16	391.68A-6-101 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C	1.6	50	–	75	–
					C6-391.68A-6-063 045 C	1.7	63	–	75	–
		90°	TC…22	391.68A-6-101 41 T22 B	C5-391.68A-6-063 045 C	1.6	50	–	86	–
		75°	SC…12	391.68B-6-101 41 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C	1.7	63	–	86	–
		90°	CN...12	391.68F-6-101 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C	1.6	50	–	81	–
		84°	SN...12	391.68D-6-101 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C	1.7	63	–	81	–
99–125	C8	90°	TC…16	391.68A-7-125 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4.0	80	–	100	–
		90°	TC…22	391.68A-7-125 40 T22 B						
		75°	SC…12	391.68B-7-125 40 S12 B						
		90°	CN...12	391.68F-7-125 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4.3	80	–	100	–
		90°	CN...16	391.68F-7-125 40 C16 B						
		84°	SN...12	391.68D-7-125 40 S12 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4.3	80	–	100	-
		84°	SN..15.	391.68D-7-125 44 S15 B					104	
123–150	C8	90°	TC…16	391.68A-7-150 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4.1	80	–	100	–
		90°	TC…22	391.68A-7-150 40 T22 B						
		75°	SC…12	391.68B-7-150 40 S12 B						
		90°	CN..12.	391.68F-7-150 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4.7	80	–	100	–
		90°	CN...16	391.68F-7-150 40 C16 B						
		84°	SN...12	391.68D-7-150 40 S12 B						
		84°	SN...15	391.68D-7-150 44 S15 B	C8-391.68A-7-080 060 D	4,7	80	–	104	–

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 0.5 или 1 мм.
3) Момент затяжки для резцовой вставки CoroTurn® 107.
4) Момент затяжки для резцовой вставки CoroTurn® RC.

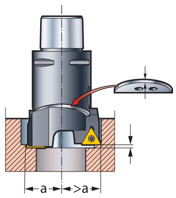
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм
Размер C4: 50-60 Нм
Размер C5: 90-100 Нм
Размер C6-C8: 160-180 Нм



С двумя режущими кромками

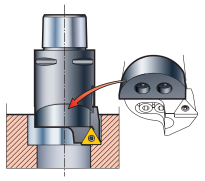


Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки с углом в плане 90°.

С одной режущей кромкой



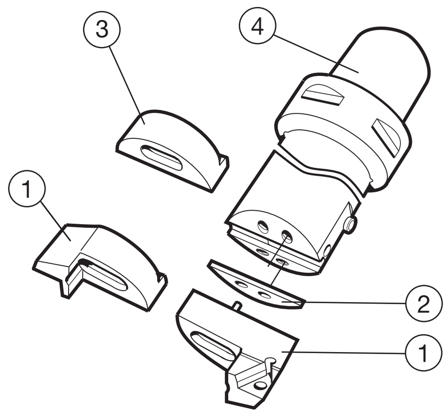
Комп-лект: 2 Резцовые вставки
1 Корпус

Комп-лект: 2 Резцовые вставки
1 Опорная пластина
1 Корпус

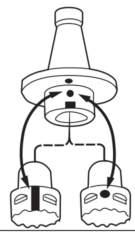
Комп-лект: 1 Резцовая вставка
1 Заглушка
1 Корпус

Нм	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
4.8[3)]	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
	5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
	5549 125-03 (0.5)	5623 010-03 A
9.0[3)]	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
16.0[3)]	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05 A
16.0[3)]	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06 B
75.0[4)]	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06 B
16.0[3)]	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06 B
	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06 B
75.0[4)]	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06 B
38.0[3)]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
120.0[4)]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
38.0[3)]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
120.0[4)]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A

1. Резцовая вставка
2. Проставка
3. Заглушка
4. Корпус



Coromant Capto®



Сборка

Внимание!

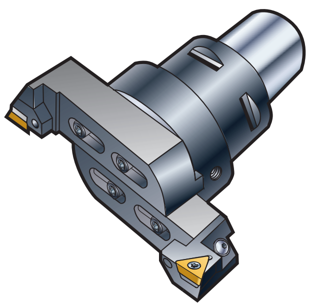
При установке в базовый держатель совместите метки.

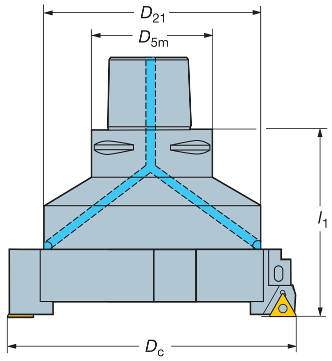
Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-1-032-13 C06 B (резцовая вставка)
1 шт. C3-391.68A-1-021 068 A (корпус).

Duobore®

Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами

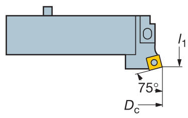
Coromant Capto®



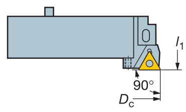


CoroTurn® 107

391.68B 75°



391.68A 90°



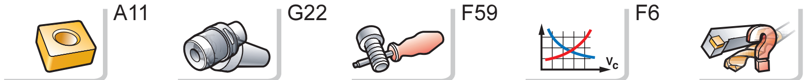
Диапазон диаметров:	148 – 270 мм
Глубина растачивания:	4 x D_{5m}
Точность отверстия:	IT9
Подвод СОЖ:	внутренний
Область применения:	черновое растачивание

l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[1]	1. Резцовая вставка[2) 4)] Код заказа	2. Удлиненный ползун Код заказа	4. Корпус Код заказа	Размеры, мм KG	D_{5m}	D_{21}	l_1
148–190	C8	90°	TC…16	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-190 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C	9.0	80	143	125
		90°	TC…22	391.68A-8-T22 A						
		75°	SC…12	391.68B-8-S12 A						
188–230	C8	90°	TC…16	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-230 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C	9.5	80	143	125
		90°	TC…22	391.68A-8-T22 A						
		75°	SC…12	391.68B-8-S12 A						
228–270	C8	90°	TC…16	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-270 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C	10.0	80	143	125
		90°	TC…22	391.68A-8-T22 A						
		75°	SC…12	391.68B-8-S12 A						

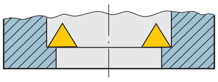
1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) При ступенчатом растачивании могут используются резцовые вставки с осевой регулировкой.
3) Момент затяжки для удлиненного ползуна.
4) Крутящий момент для закрепления резцовых вставок = 38.0 Нм.

Крутящий момент для закрепления Coromant
Размер C8: 160-180 Нм


A11 G22 F59 F6 F2

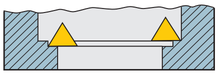
SANDVIK Coromant

С двумя режущими кромками



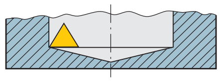
Комп-лект: 2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Корпус

Ступенчатое растачивание



Комп-лект: 2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Корпус

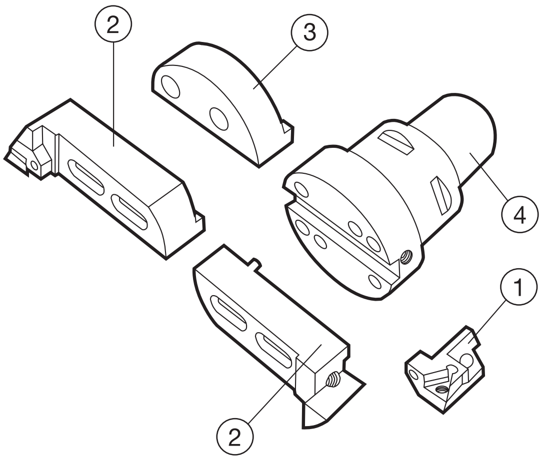
С одной режущей кромкой



Комп-лект: 1 Резцовая вставка
1 Удлиненный ползун
1 Заглушка
1 Корпус

Резцовые вставки с углом в плане 90°

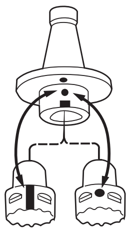
Нм[3]	3. Заглушка
75	5623 010-08 A
	5623 010-08 A
	5623 010-08 A



1. Резцовая вставка
2. Удлиненный ползун
3. Заглушка
4. Корпус

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-8-T16A (резцовая вставка)
2 шт. 391.68X-8-190 45 B (удлиненный ползун)
1 шт. C8-391.68A-8-110 080 C (корпус).

Coromant Capto®



Сборка

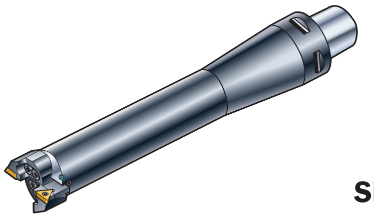
Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Duobore®

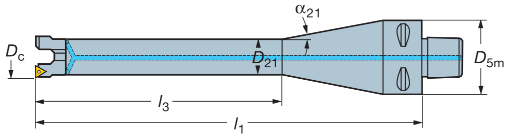
Антивибрационный расточной инструмент 391.69A с 2-мя режущими пластинами

Coromant Capto®



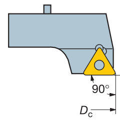
Silent Tools®

Исполнение 1

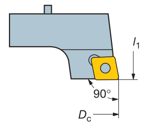


CoroTurn® 107

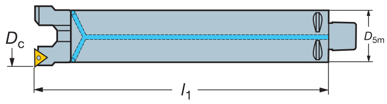
391.68A 90°
391.68F



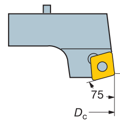
391.68A 90°



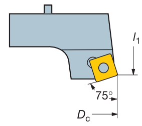
Исполнение 2



391.68B 75°



391.68B 75°



Диапазон диаметров: 25-101 мм

Глубина растачивания: 6 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
Подвод СОЖ: внутренний
Область применения: черновое растачивание
Максимальная скорость 6000 об/мин

l_1 = программируемая длина

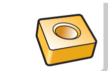
Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины 1)	1. Резцовая вставка Код заказа	4. Корпус Код заказа	Размеры, мм Исполнение:	KG	D_{5m}	D_{21}	l_1 2)	l_3	$\alpha\epsilon_{21}$
25–32	C3	90°	CC…06	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.69A-1-022 200 A	1	0.7	32	22	213	138	4.8
		75°	CC…06	391.68B-1-032 13 C06 B								
30–38		90°	CC…06	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.69A-2-026 211 A	1	1.0	32	26	224	162	4.8
		75°	CC…06	391.68B-2-038 13 C06 B								
37–47	C4	90°	TC...1103	391.68F-3-047 16 TC11 B	C4-391.69A-3-032 262 A	1	1.9	40	32	278	198	4.8
		75°	CC…06	391.68B-3-047 16 C06 B								
46–56	C5	90°	TC…16	391.68A-4-056 24 T16 B	C5-391.69A-4-040 308 A	1	3.0	50	40	332	246	4.8
		75°	SC…09	391.68B-4-056 24 S09 B								
55–70		90°	TC…16	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.69A-5-050 280 A	2	4.1	50	–	306	–	–
		75°	SC…09	391.68B-5-070 26 S09 B								
69–84	C6	90°	TC…16	391.68A-6-084 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2	9.1	63	–	397	–	–
		75°	SC…12	391.68B-6-084 30 S12 B								
83–101		90°	TC…16	391.68A-6-101 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2	9.1	63	–	397	–	–
		90°	TC....22	391.68A-6-101 41 T22 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2	9.1	63	-	408	–	–
		75°	SC...12	391.68B-6-101 41 S12 B								

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 0.5 или 1 мм.
3) Момент затяжки для резцовой вставки.

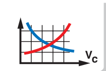
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм
Размер C4: 50-60 Нм
Размер C5: 90-100 Нм
Размер C6-C8: 160-180 Нм

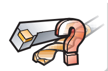
Максимально рекомендуемая глубина резания

Диапазон диаметров, мм	Радиальная глубина резания, мм Для двухлезвийного и ступенчатого растачивания на одну режущую кромку
25.0 - 27.5	1.5
27.6 - 32.0	2.5
32.1 - 33.5	2.0
33.6 - 38.0	2.5
37.0 - 39.5	2.0
39.6 - 47.0	2.5
46.0 - 48.5	3.0
48.5 - 101.0	Половина длины режущей кромки.
99.0 - 125.0	Половина длины режущей кромки.
123.0 - 150.0	Половина длины режущей кромки.

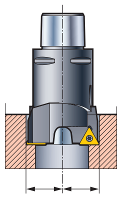

A11

G22

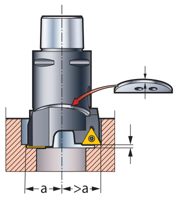
F58


F6

F2

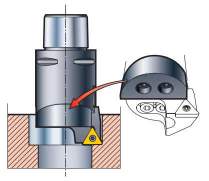
С двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



С одной режущей кромкой



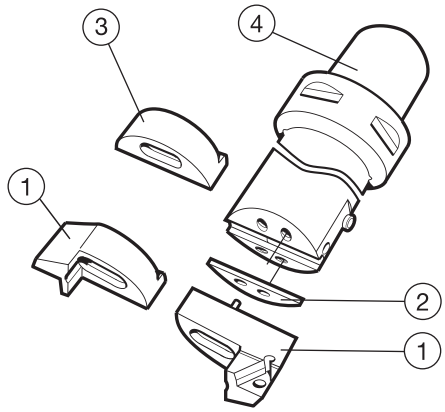
Резцовые вставки с углом в плане 90°

Комп-лект: 2 Резцовые вставки
1 Корпус

Комп-лект: 2 Резцовые вставки
1 Опорная пластина
1 Корпус

Комп-лект: 1 Резцовая вставка
1 Заглушка
1 Корпус

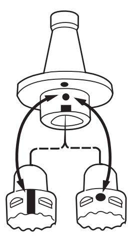
Нм3)	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
4.8	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
	5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
	5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
9.0	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
16.0	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
	5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B



1 Резцовая вставка
2 Проставка
3 Заглушка
4 Корпус

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-1-032-13 C06 B (резцовая вставка)
1 шт. C3-391.69A-1-022 200 A (корпус).

Coromant Capto®

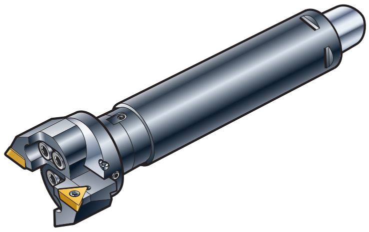


Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

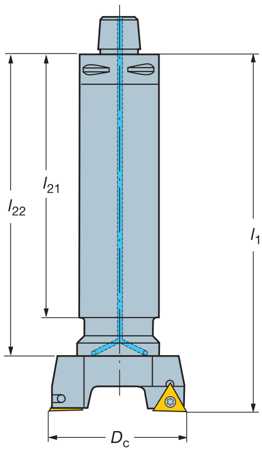
Duobore®

Антивибрационный расточной инструмент 391.69A с 2-мя режущими пластинами
Coromant Capto® / HSK A/C

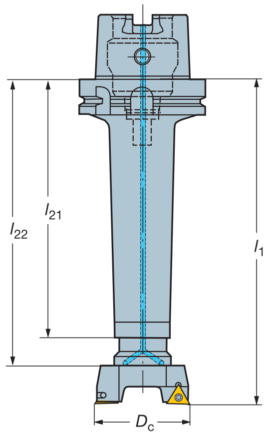


Silent Tools®

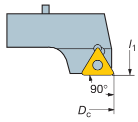
Coromant Capto®
C8-391.06



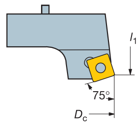
HSK A/C
392.41006



391.68A 90°



391.68B 75°



Диапазон диаметров	99-150 мм
Глубина растачивания:	600-700 мм
Точность отверстия:	IT9
Подвод СОЖ:	внутренний
Область применения:	черновое растачивание
Максимальная скорость вращения:	6000 об/мин

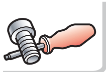
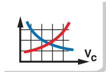
l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины1)	1. Резцовая вставка Код заказа	4. Корпус Код заказа	5. Антивибрационная фрезерная оправка2) Код заказа	Размеры, мм KG	$l_1$3)	l_{21}	l_{22}
99–125	C8	90°	TC…16	391.68A-7-125 40 T16 B	393.69A-7-27 060 A	C8-391.06-27 320	12.5	420	320	380
		90°	TC…22	391.68A-7-125 40 T22 B						
	HSK 63	75°	SC…12	391.68B-7-125 40 S12 B		392.41006-63 27 260A	7.3	360	260	320
123–150	C8	90°	TC…16	391.68A-7-150 40 T16 B	393.69A-7-32 060 A	C8-391.06-32 320	15.5	420	320	380
		90°	TC…22	391.68A-7-150 40 T22 B						
		75°	SC…12	391.68B-7-150 40 S12 B						

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) Размеры см. на стр. для заказа адаптера Coromant Capto и адаптера HSK соответственно.
3) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 1 мм.
4) Момент затяжки для резцовой вставки.

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160-180 Нм


A11

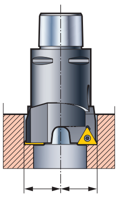
G22

F58


F6

F2

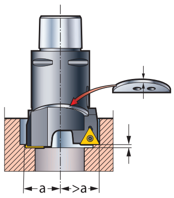
SANDVIK Coromant

С двумя режущими кромками



Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 1 фрезерная антивибрационная оправка
- 1 Корпус

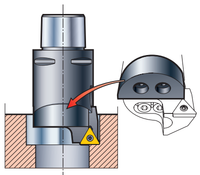
Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки с углом в плане 90°

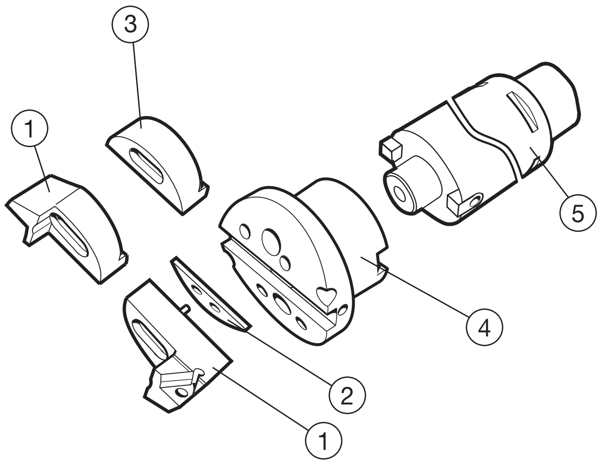
Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 1 Проставка
- 1 Корпус
- 1 фрезерная антивибрационная оправка

С одной режущей кромкой



Комп-лект:
- 1 Резцовая вставка
- 1 Заглушка
- 1 Корпус
- 1 фрезерная антивибрационная оправка

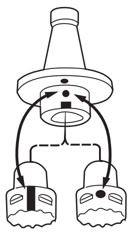
Nm4)	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
38.0	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A



1. Резцовая вставка
2. Проставка
3. Заглушка
4. Корпус
5. Фрезерная антивибрационная оправка

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-7-125 40 T16 B (резцовая вставка)
1 шт. 393.69A-7-27 060 A (корпус)
1 шт. C8-391.06-27 320 (фрезерная оправка).

Coromant Capto®



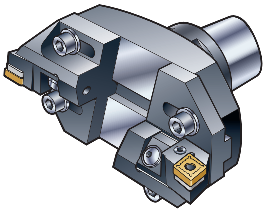
Сборка

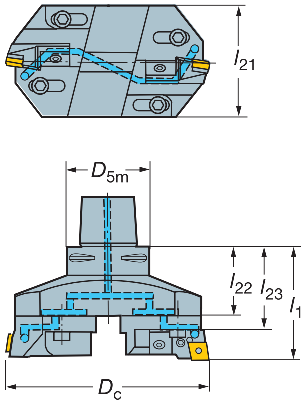
Внимание!

При установке в базовый держатель совместите метки.

Расточной инструмент для тяжелой обработки

Coromant Capto®





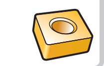
Диапазон диаметров:	150-300 мм
Глубина растачивания:	4 x D_{5m}
Точность отверстия:	IT9
Подвод СОЖ:	внутренний

l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соедине-ния	Главный угол в плане κ_r	Тип плас-тины[1]	1. Резцовая вставка[4] Код заказа	2. Удлиненный ползун Код заказа	4. Корпус Код заказа	Размеры, мм KG	D_{5m}	l_1[2]	l_{21}	l_{22}	l_{23}
150–200	C8	90°	TN…22	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	C8-R391.B11R-B 070 A	7.14	80	110	104	70	85
		75°	SN…15	PSRNL 20CA-15								
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	C8-R391.B11R-B 070 A	7.3	80	115	104	70	85
200–250		90°	TN…22	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	C8-R391.B12R-C 070 A	8.6	80	110	104	70	85
		75°	SN…15	PSRNL 20CA-15								
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	C8-R391.B12R-C 070 A	8.7	80	115	104	70	85
250–300		90°	TN…22	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	C8-R822S17-AL 070 A	9.6	80	110	104	70	85
		75°	SN…15	PSRNL 20CA-15								
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	C8-R822S17-AL 070 A	9.7	80	115	104	70	85

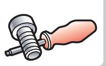
1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 2 мм.
3) Момент затяжки для удлиненного ползуна.
4) Момент затяжки 38.0 Нм.

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160–180 Нм

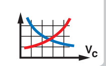


A11

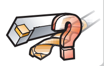
G22



F62



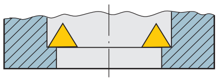
F6



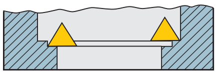
F2

SANDVIK Coromant

Растачивание двумя режущими кромками

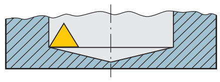


Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки с углом в плане 90°

С одной режущей кромкой

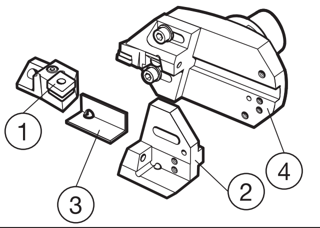


Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 2 Удлиненных ползуна
- 1 Корпус

Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 2 Удлиненных ползуна
- 1 Опорная пластина
- 1 Корпус

Комп-лект:
- 1 Резцовая вставка
- 1 Удлиненный ползун
- 1 Корпус

Нм[3]	3. Проставка (мм)
75.0	5654 016-01 (2.0)
	5654 016-02 (2.0)
	5654 016-01 (2.0)
	5654 016-02 (2.0)
	5654 016-01 (2.0)
	5654 016-02 (2.0)

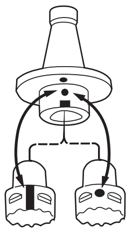


1. Резцовая вставка
2. Удлиненный пползун
3. Проставка
4. Корпус

Пример заказа расточного инструмента диаметром 150 мм, включая корпус, удлиненные ползуны, оправку и резцовые вставки:

2 шт. PTGNL 20CA-22 (резцовые вставки)
2 шт. R391.B04R-2515 (удлиненные ползуны)
1 шт. C8-R391.B11R-B 070 A (корпус).

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!

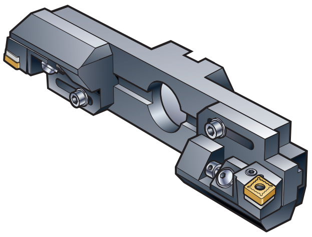
При установке в базовый держатель совместите метки.

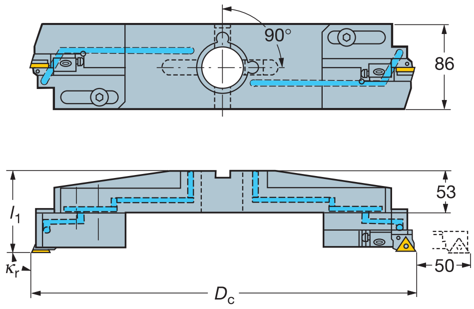
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Расточной инструмент для тяжелой обработки

Coromant Capto®

HSK и цельная оправка для торцевой фрезы





Диапазон диаметров: 250–550 мм
Глубина растачивания: 400 мм
Точность отверстия: IT9
Подвод СОЖ: внутренний

Регулировка резцовых вставок

радиальная ± 1 мм
осевая ± 0.5 мм

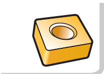
l_1 = программируемая длина

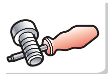
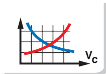
Диапазон диаметров D_c min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[1]	1. Резцовая вставка[6] Код заказа	2. Удлиненный ползун Код заказа	4. Корпус Код заказа	Размеры, мм KG	l_1[2]	3. Проставка
250–350	C8	75°	SN…15	PSRNL 20CA-15	R391.B02R-2012A	R391.B01R-40 D 053A	6.6	90	5654 016-01
		90°	TN…22	PTGNL 20CA-22					
		90°	TC…22	L430.5A-2520-22					
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	R391.B05R-3015	R391.B01R-40 D 053A	6.6	98	5654 016-02
350–450		75°	SN…15	PSRNL 20CA-15	R391.B02R-2012A	R391.B02R-40 E 053A	7.8	90	5654 016-01
		90°	TN…22	PTGNL 20CA-22					
		90°	TC…22	L430.5A-2520-22					
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	R391.B05R-3015	R391.B02R-40 E 053A	7.9	98	5654 016-02
450–550		75°	SN...15	PSRNL 20CA-15	R391.B02R-2012A	R391.B03R-40 F 053A	9.4	90	5654 016-01
		90°	TN…22	PTGNL 20CA-22					
		90°	TC…22	L430.5A-2520-22					
		95°	CN…19	L441.31-2030-1911	R391.B05R-3015	R391.B03R-40 F 053A	9.5	98	5654 016-02

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 2 мм.
3) Для внутреннего подвода СОЖ.
4) Для наружного подвода СОЖ.
5) Моменты затяжки.
6) Момент затяжки 38.0 Нм.

Тот же самый корпус применяется и для чистового растачивания, см. стр. F40.

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160–180 Нм

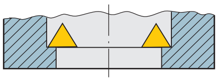

A11

G22

F63


F6

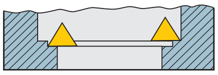
F2

С двумя режущими кромками



Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 2 Удлиненных ползуна
- 1 Оправка
- 1 Корпус

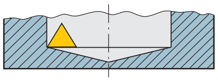
Ступенчатое растачивание



Резцовые вставки с углом в плане 90°

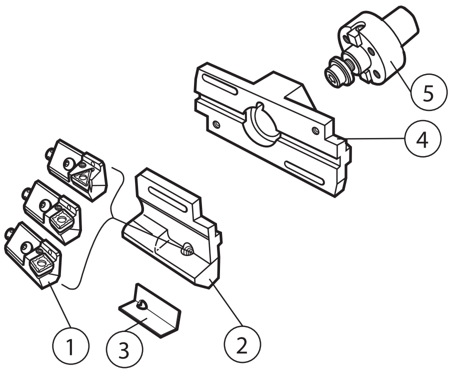
Комп-лект:
- 2 Резцовые вставки
- 2 Удлиненных ползуна
- 1 Проставка
- 1 Оправка
- 1 Корпус

С одной режущей кромкой



Комп-лект:
- 1 Резцовая вставка
- 1 Удлиненный ползун
- 1 Оправка
- 1 Корпус

Нм[5]	5. Оправки
75.0	Coromant Capto®
	C8-391.05-40 030B[3]
	C8X-391.05 40 040[3]
	Цельные держатели
	Короткая фрезерная оправка
	A1B05-50 40 050[4]
	A2B05-50 40 055[4]
	HSK
	392.41005-10040060A
	392.41005-100 40 100

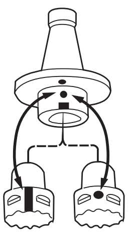


1. Резцовая вставка
2. Удлиненный ползуна
3. Проставка
4. Корпус
5. Оправка

Пример заказа расточного инструмента диаметром 250 мм, включая корпус, удлиненные ползуны, оправку и резцовые вставки.

2 шт. PSRNL 20CA-15 (резцовые вставки)
2 шт. R391.B02R-2012A (удлиненный ползун)
1 шт. R391.B01R-40 D 053A (корпус)
1 шт. C8X-391.05-40 040 (корпус).

Coromant Capto®



Сборка

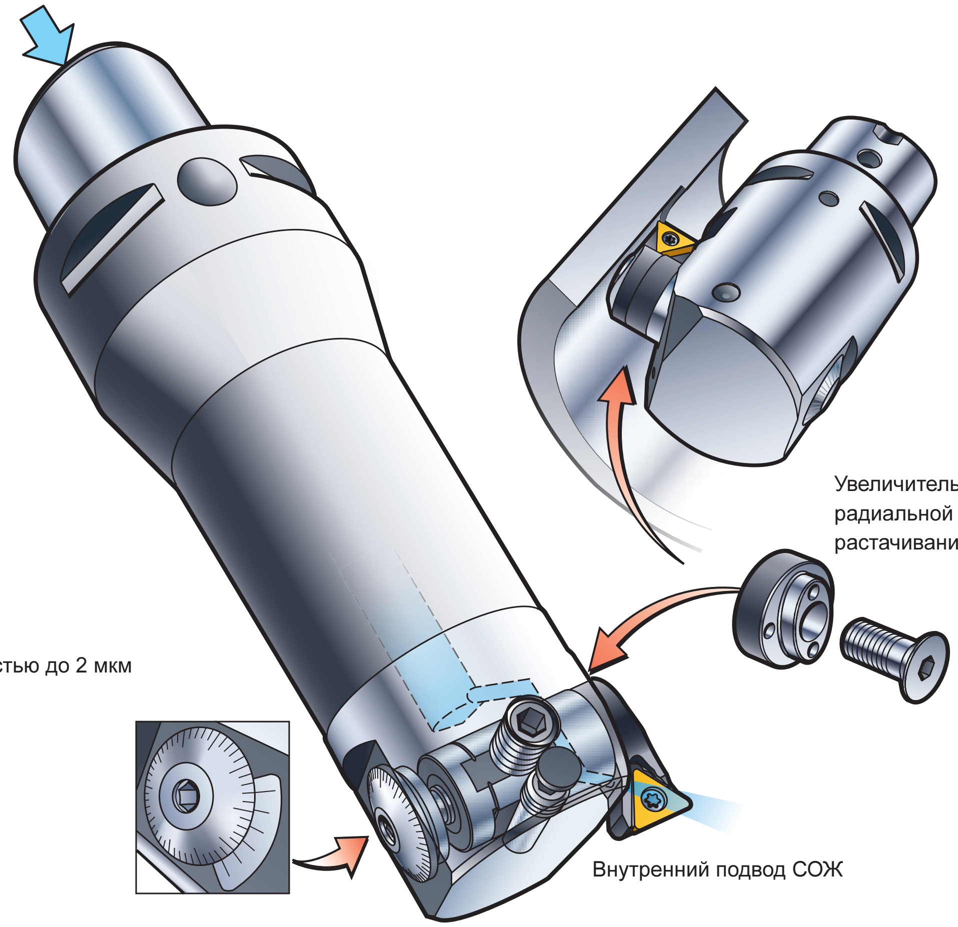
Внимание!

При установке в базовый держатель совместите метки.

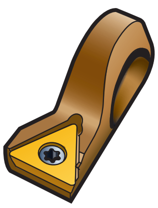
CoroBore™ 825

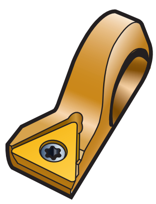
Инструмент для чистового растачивания

Для традиционного и обратного растачивания

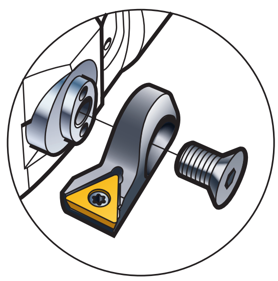


Катриджы для пластин семейств CoroTurn
- широкий выбор


CoroTurn® 107
TCMT 1103


CoroTurn® 111
TPMT

Максимально
надежная конструкция
картриджа



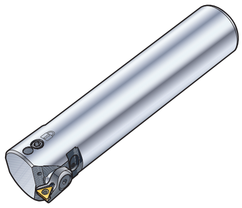
Области применения по ISO:

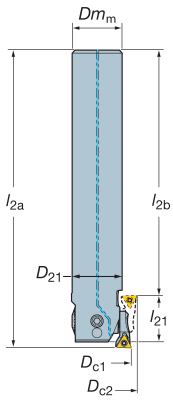
P M K N S H

CoroBore™ 825

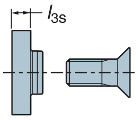
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 42 мм

Цилиндрический хвостовик

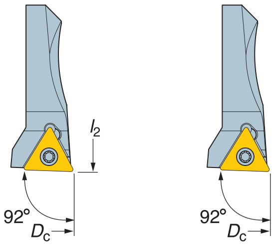




Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107 R825A-AFxxSTUC   92°, CoroTurn® 111 R825A-AFxxSTUP



Диапазон диаметров	23-42 мм
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Глубина растачивания	4 x Dm_m
Подвод СОЖ:	внутренний
Область применения:	чистовое растачивание
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин

Регулировка производится только от центра к периферии.

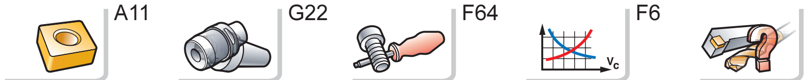
l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров[1)				Резцовая вставка	Увеличительная проставка	Корпус	Размеры, мм					
D_{c1} min-max	D_{c2}	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[2)	Код заказа	Код заказа	Код заказа	KG	D_{21} Dm_m	l_{2a}	l_{2b}[4)	l_{21}	l_{3s}
23-29	29-35[3)	92°	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A	A20-R825A-AA120-RA	0.35	20	132	110	19.5	3.0
		92°	TC...06	R825A-AF11STUC06T1A								
28-36	34-42[3)	92°	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A	A25-R825A-AB146-RA	0.65	25	158	136	19.5	3.0
		92°	TC...06	R825A-AF11STUC06T1A								

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.
2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
3) Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.
4) Обратное растачивание.

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. A20-R825A-AA120-RA

Моменты затяжки.
Резцовая вставка = 1.2 Нм
Диаметр фиксирующего винта:
23-29=0.9 Нм
28-36=1.2 Нм
Винт пластины = 0.6 Нм



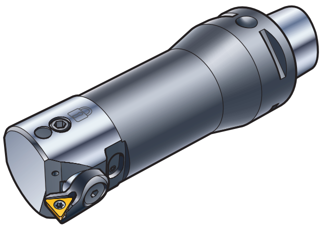
A11 G22 F64 F6 F2

CoroBore™ 825

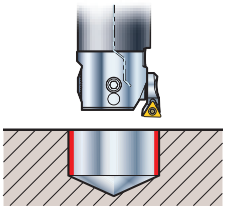
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 176.6 мм

Coromant Capto®

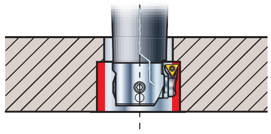
HSK



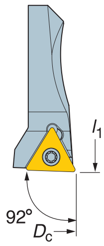
Обычное



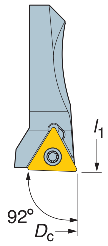
Обратное растачивание



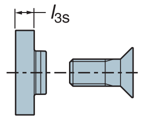
92°, CoroTurn® 107
R825x-AFxxSTUC



92°, CoroTurn® 111
R825x-AFxxSTUP



Комплект увеличительных проставок



Диапазон диаметров	23-176.6 мм
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Подвод СОЖ:	внутренний
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин

Регулировка производится только от центра к периферии.

Диапазон диаметров[1]						Резцовая вставка	Увеличительная проставка
D_{c1} min-max	D_{c2}[4] min-max	D_{C2}[5] min-max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[2]	Код заказа	Код заказа
23-29	29-35	29-29	C3	92°	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
			C4	92°	TC...06	R825A-AF11STUC06T1A	
			HSK 63-A/C				
28-36	34-42	34-36	C3	92°	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
			C4	92°	TC...06	R825A-AF11STUC06T1A	
			HSK 63-A/C				
35-45	42.2-52.2	42-45	C3	92°	TP...09	R825B-AF17STUP0902A	825B-036A
			C4	92°	TC...09	R825B-AF17STUC0902A	
			HSK 63-A/C				
44-56	51.2-63.2	51-56	C4	92°	TP...09	R825B-AF17STUP0902A	825B-036A
			C5	92°	TC...09	R825B-AF17STUC0902A	
			HSK 63-A/C				
55-70	64.6-79.6	63-70	C5	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			C6	92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
			HSK 63-A/C				

[1] Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.

[2] Пластины должны быть заказаны отдельно.

[3] Глубина растачивания

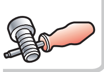
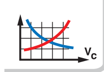
Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром меньшим D5m вычисляется по формуле: в диапазоне 23-36 мм = 2 x Dc, в диапазоне 35-70 мм = 1.5 x Dc.

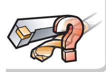
Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром большим D5m вычисляется по формуле: D5m = 4 x D5m.

[4] Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.

[5] Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна.

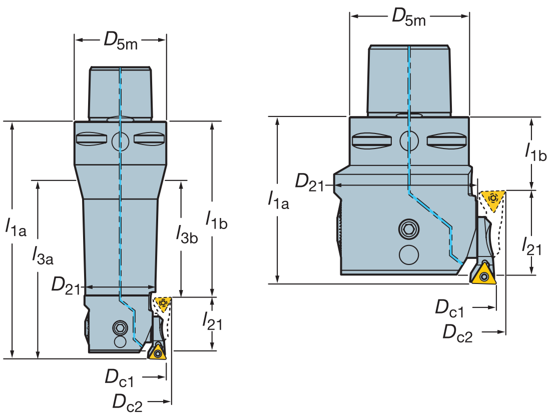

A11

G22

F64


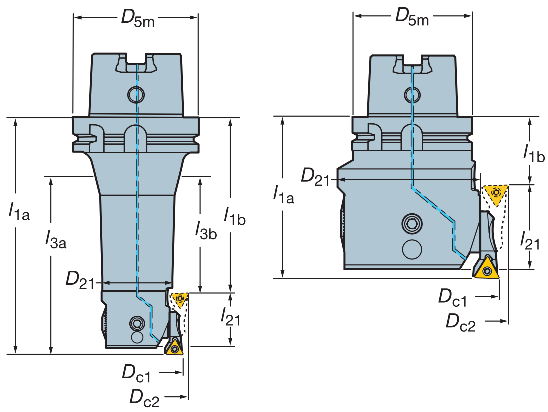
F6

F2

SANDVIK Coromant

Coromant Capto



HSK

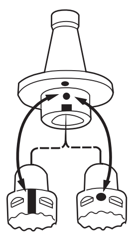


l_1 = программируемая длина

Корпус	Размеры, мм					Обратное растачивание		
Код заказа	KG	D_{5m}	l1a	l_{3a}	l_{3s}	l_{1b}	l_{21}	l_{3b}
C3-R825A-AAA065A	0.28	32	76	3)	3.0	54	19.5	(2xDc)-22
C4-R825A-AAA074A	0.45	40	85	3)	3.0	63	19.5	
HA06-R825A-AAA086A	0.91	63	97	3)	3.0	75	19.5	
C3-R825A-AAB072A	0.38	32	83	3)	3.0	61	19.5	(2xDc)-22
C4-R825A-AAB084A	0.56	40	95	3)	3.0	73	19.5	
HA06-R825A-AAB097A	1.04	63	108	3)	3.0	86	19.5	
C3-R825B-AAC031A	0.28	32	48	3)	3.6	14	31	-
C4-R825B-AAC066A	0.61	40	83	3)	3.6	49	31	(1.5*Dc)-34
HA06-R825B-AAC081A	1.11	63	98	3)	3.6	64	31	(1.5*Dc)-34
C4-R825B-AAD039A	0.53	40	56	3)	3.6	22	31	(1.5*Dc)-34
C5-R825B-AAD081A	1.14	50	98	3)	3.6	64	31	
HA06-R825B-AAD094A	1.47	63	111	3)	3.6	77	31	
C5-R825C-AAE043A	0.98	50	66	3)	4.8	20	42	-
C6-R825C-AAE097A	2.27	63	120	3)	4.8	74	42	(1.5*Dc)-46
HA06-R825C-AAE101A	1.98	63	124	3)	4.8	78	42	(1.5*Dc)-46

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. C3-R825A-AAA065A

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!

При установке в базовый держатель совместите метки.

Моменты затяжки.

Соединения Coromant Capto® :
Размер
C3: = 40-50 Нм
C4: = 50-60 Нм
C5: = 90-100 Нм
C6/C8: = 160-180 Нм

Винта картриджа:
Диапазон диаметров
∅23-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-176 = 6.0 Нм

Фиксирующего винта картриджа:
Диапазон диаметров
∅23-29 = 0.9 Нм
∅28-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-176 = 6.0 Нм

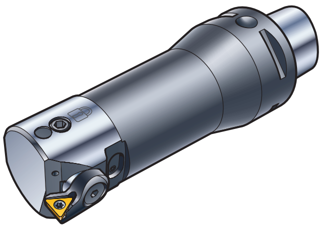
Винта пластины:
Размер
06 = 0.6 Нм
09 = 0.8 Нм
11 = 0.9 Нм

CoroBore™ 825

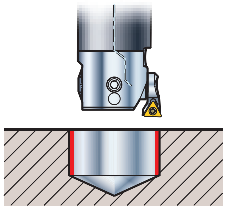
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 176.6 мм

Coromant Capto®

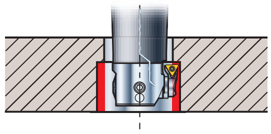
HSK



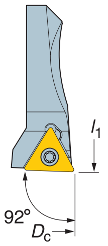
Обычное



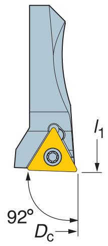
Обратное растачивание



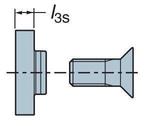
92°, CoroTurn® 107
R825x-AFxxSTUC



92°, CoroTurn® 111
R825x-AFxxSTUP



Комплект увеличительных

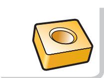


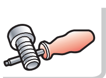
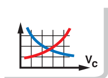
Диапазон диаметров 23-176.6 мм
Точность отверстия: IT6
Дискретность регулировки: 0.002 мм
Подвод СОЖ: внутренний
Скорость резания, V_c max: 1200 м/мин
Регулировка производится только от центра к периферии.

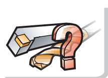
Диапазон диаметров[1]						**Резцовая вставка**	**Увеличительная проставка**
D_{c1} min-max	D_{c2}[4] min-max	D_{C2}[5] min-max	Размер соединения	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[2]	**Код заказа**	**Код заказа**
69-87	78.6-96.6	78-87	C5	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			C6	92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
			HSK 63-A/C				
86-107	95.6-116.6	95-107	C5	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			C6	92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
			HSK 63-A/C				
106-137	115.6-146.6	115-137	C6	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			C8	92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
			HSK 100-A/C				
136-167	145.6-176.6	145-167	C6	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			C8	92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
			HSK 100-A/C				

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.
2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
3) Глубина растачивания
Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром меньшим D5m вычисляется по формуле: в диапазоне 23-36 мм = 2 x Dc, в диапазоне 35-70 мм = 1.5 x Dc.
Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром большим D5m вычисляется по формуле: D5m = 4 x D5m.

4) Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.
5) Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна.

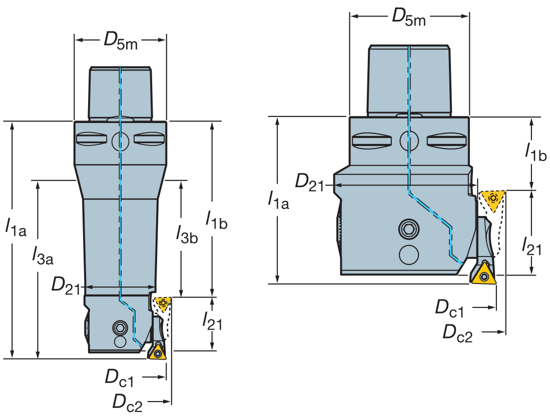

A11

G22

F64


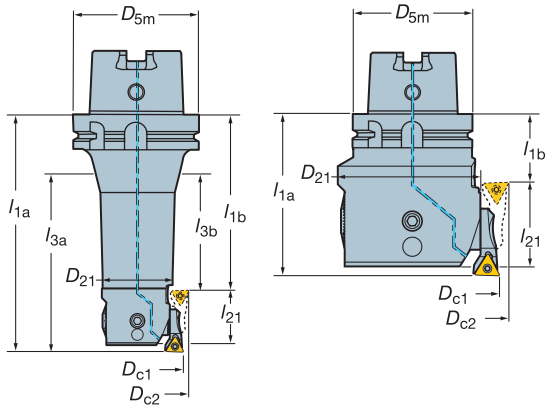
F6

F2

SANDVIK Coromant

Coromant Capto



HSK

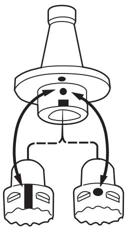


l_1 = программируемая длина

Корпус	Размеры, мм						Обратное растачивание		
Код заказа	KG	D_{5m}	D_{21}	l1a	l_{3a}	l_{3s}	l_{1b}	l_{21}	l_{3b}
C5-R825C-AAF047A	1.38	50	63	70	3)	4.8	24	42	-
C6-R825C-AAF055A	1.87	63	63	78	3)	4.8	32	42	-
HA06-R825C-AAF059A	1.69	63	63	82	3)	4.8	36	42	-
C5-R825C-AAG053A	2.17	50	80	76	3)	4.8	30	42	-
C6-R825C-AAG067A	2.62	63	80	90	3)	4.8	44	42	-
HA06-R825C-AAG072A	2.31	63	80	95	3)	4.8	49	42	-
C6-R825C-AAH067A	3.10	63	100	90	3)	4.8	44	42	-
C8-R825C-AAH077A	4.30	80	100	100	3)	4.8	54	42	-
HA10-R825C-AAH087A	5.20	100	100	110	3)	4.8	64	42	-
C6-R825C-AAI067A	3.90	63	130	90	3)	4.8	44	42	-
C8-R825C-AAI077A	5.00	80	130	100	3)	4.8	54	42	-
HA10-R825C-AAI087A	5.80	100	130	110	3)	4.8	64	42	-

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. C3-R825A-AAA065A

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

Моменты затяжки.

Соединения Coromant Capto® :
Размер
C3: = 40-50 Нм
C4: = 50-60 Нм
C5: = 90-100 Нм
C6/C8: = 160-180 Нм

Винта картриджа:
Диапазон диаметров
∅23-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-176 = 6.0 Нм

Фиксирующего винта картриджа:
Диапазон диаметров
∅23-29 = 0.9 Нм
∅28-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-176 = 6.0 Нм

Винта пластины:
Размер
06 = 0.6 Нм
09 = 0.8 Нм
11 = 0.9 Нм

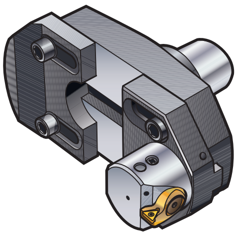
SANDVIK Coromant

A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

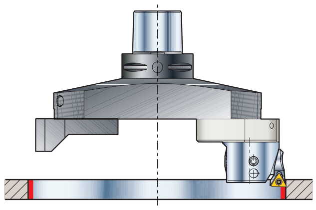
CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 324.60 мм

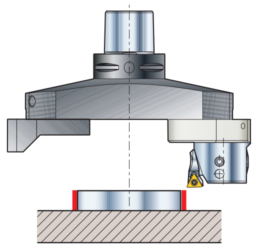
Coromant Capto®



Внутренняя обработка



Наружная обработка

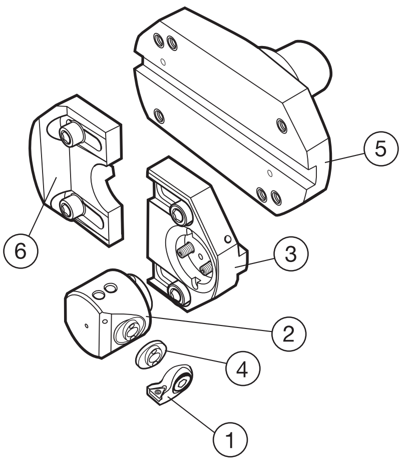


Диапазон диаметров	150-324.6 мм
Глубина растачивания	4 x D_{5m}
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Подвод СОЖ:	внутренний
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин

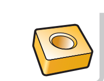
Регулировка производится только от центра к периферии.

Диапазон диаметров[1] Внутр. обр. D_{ci}[3] min - max	Нар. обр. D_{co}[4] min - max	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[2]	1. Резцовая вставка Код заказа	2. Чистовая расточная головка Код заказа	3. Ползун Код заказа
150-215	25-90	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		
200-265	75-140	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		
250-315	125-190	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		

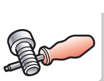
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.
2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.
4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.

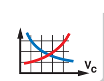


1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Удлиненный ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Противовес

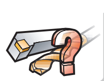

A11


G22

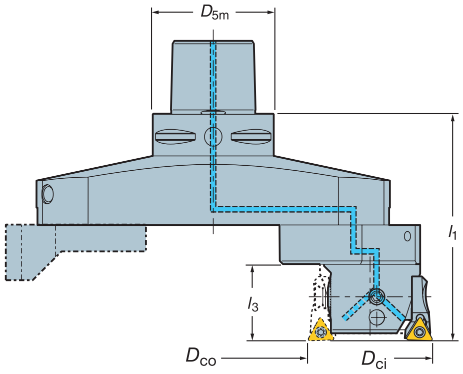

F64



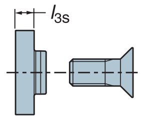
F6


F2

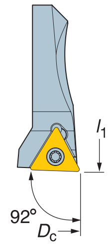
SANDVIK Coromant



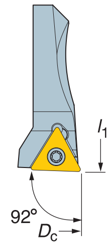
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107
R825C-AF23STUC



92°, CoroTurn® 111
R825C-AF23STUP



4. Удлиненный ползун		**5. Корпус**	Размеры, мм					
Код заказа	Размер соединения	**Код заказа**	KG	D_{5m}	l_1	l_3	l_{3s}	6. Противовес
825C-048A	C6	C6-R825S17-AJ 058 A	5.2	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
	C8	C8-R391.B11R-B 070 A	6.1	80	130	39	4.8	
825C-048A	C6	C6-R825S17-AK 058 A	6.4	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
	C8	C8-R391.B12R-C 070 A	7.2	80	130	39	4.8	
825C-048A	C6	C6-R825S17-AL 058 A	7.7	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
	C8	C8-R822S17-AL 070 A	9.1	80	130	39	4.8	

Пример заказа расточного инструмента с диаметром растачивания 150-215 мм, включая адаптер C6, ползун, чистовую расточную головку и резцовую вставку для пластин TP...:

1 шт. C6-R825S17-AJ 058 A (адаптер)
1 шт. S17-R825A34-020 A
1 шт. A34-R825C-E 017 A
1 шт. R825-AF23STUP1103A
1 шт. S17-825-CW A

Моменты затяжки.

Coromant Capto® C6-C8: 160-180 Нм

Для удлиненного ползуна + пLротивовес:	75	Нм
Чистовой расточной головки:	16	Нм
Винта резцовой вставки:	6	Нм
Фиксирующего винта:	6	Нм
Винта пластины:	0.9	Нм

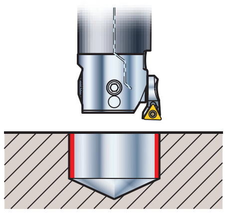
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Антивибрационный инструмент CoroBore™ 825

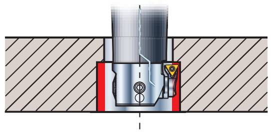
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 176.6 мм

Coromant Capto®

Обычное растачивание



Обратное растачивание



Диапазон диаметров	23-176.6 мм
Глубина растачивания	6 x D_c 3)
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Подвод СОЖ:	внутренний
Скорость резания vc	600 м/мин

Регулировка производится только от центра к периферии.

Диапазон диаметров 1)						Резцовая вставка	Увеличительная проставка
D_{c1} min - max	D_{c2} 4) min - max	D_{c2} 5) min - max	Главный угол в плане κ_r	Размер соединения	Тип пластины 2)	Код заказа	Код заказа
23-29	29-35	29-29	92°	C3	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
			92°		TC...06	R825A-AF11STUC06T1A	
28-36	34-42	34-36	92°	C3	TP...06	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
			92°		TC...06	R825A-AF11STUC06T1A	
35-45	42.2-52.2	42-45	92°	C4	TP...09	R825B-AF17STUP0902A	825B-036A
			92°		TC...09	R825B-AF17STUC0902A	
44-56	51.2-63.2	51-56	92°	C5	TP...09	R825B-AF17STUP0902A	825B-036A
			92°		TC...09	R825B-AF17STUC0902A	
55-70	64,6-79,6	63-70	92°	C6	TP...1103	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			92°		TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
69-87	78,6-96,6	78-87	92°	C8	TP...1103	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			92°		TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
86-107	95,6-116,6	95-107	92°	C8	TP...1103	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			92°		TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
106-137	115,6-146,6	115-137	92°	C8	TP...1103	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			92°		TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	
136-167	145,6-176,6	145-167	92°	C8	TP...1103	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
			92°		TC...1103	R825C-AF23STUC1103A	

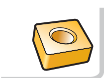
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.

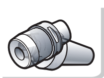
2) Пластины должны быть заказаны отдельно.

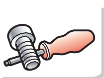
3) Для $D_c \leq D5m$ максимальная глубина растачивания = 6 x D_c
Для $D_c > D5m$ максимальная глубина растачивания = 6 x D_{5m}

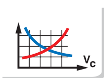
4) Диапазон растачивания с использованием увеличительной проставки для обычного и обратного растачивания.

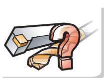
5) Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования увеличительной проставки.

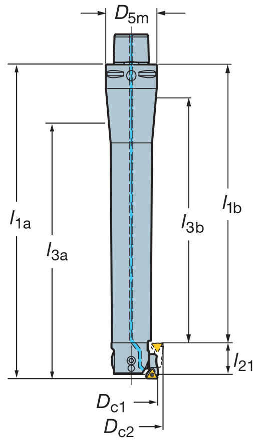

A11

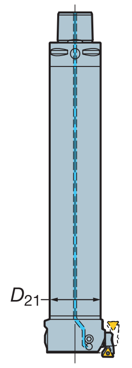

G22


F64

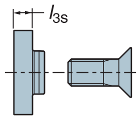

F6


F2

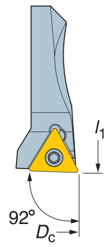




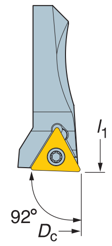
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107
R825x-AFxxSTUC



92°, CoroTurn® 111
R825x-AFxxSTUP



l_1 = программируемая длина

Корпус	Размеры, мм						Обратное растачивание		
Код заказа	KG	D_{5m}	D_{21}	l1a	l_{3a}	l_{3s}	l_{1b}	l_{21}	l_{3b}
C3-R825A-FAA181A	0.6	32	20	192	138	3.0	170	19.5	116
C3-R825A-FAB208A	1.1	32	25	219	168	3.0	197	19.5	146
C4-R825B-FAC255A	2.2	40	32	272	210	3.6	238	31	176
C5-R825B-FAD315A	4.1	50	40	332	264	3.6	298	31	230
C6-R825C-FAE389A	7	63	50	412	330	4.8	366	42	284
C8-R825C-FAF499A	14.5	80	63	522	414	4.8	476	42	368
C8-R825C-FAG377A	14.6	80	80	400	400	4.8	354	42	354
C8-R825C-FAH377A	15	80	100	400	400	4.8	354	42	354
C8-R825C-FAI377A	15.6	80	130	400	400	4.8	354	42	354

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. C3-R825A-AAA065A

Моменты затяжки.

Соединения Coromant Capto® :
Размер
C3: = 40-50 Нм
C4: = 50-60 Нм
C5: = 90-100 Нм
C6/C8: = 160-180 Нм

Винта резцовой вставки:
Диапазон диаметров
∅23-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-167 = 6.0 Нм

Фиксирующего винта:
Диапазон диаметров
∅23-29 = 0.9 Нм
∅28-36 = 1.2 Нм
∅35-56 = 3.0 Нм
∅55-176 = 6.0 Нм

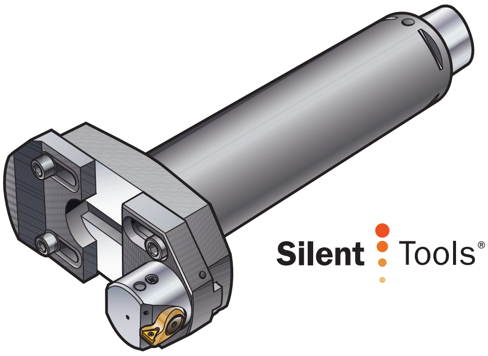
Винта пластины:
Размер
06 = 0.6 Нм
09 = 0.8 Нм
11 = 0.9 Нм

A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

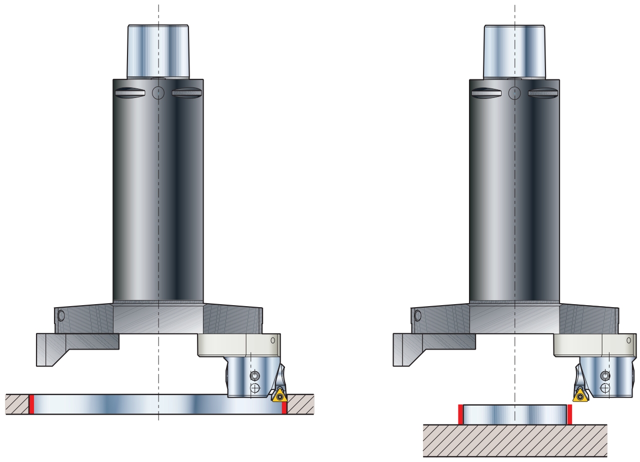
Антивибрационный инструмент CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 324.60 мм

Coromant Capto®



Silent Tools®

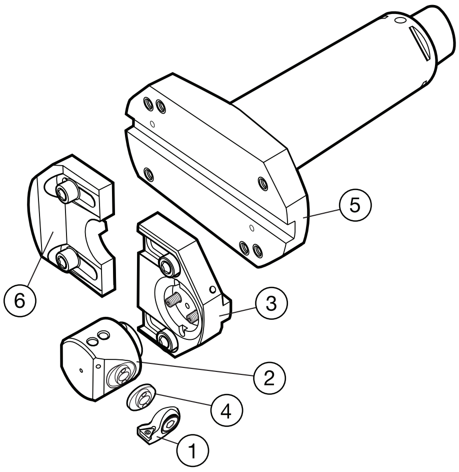


Диапазон диаметров 150-324.6 мм
Глубина растачивания 6 x D_{5m}[5)]
Точность отверстия: IT6
Дискретность регулировки: 0.002 мм
Подвод СОЖ: внутренний
Скорость резания, V_c max: 600 м/мин
Регулировка производится только от центра к периферии.

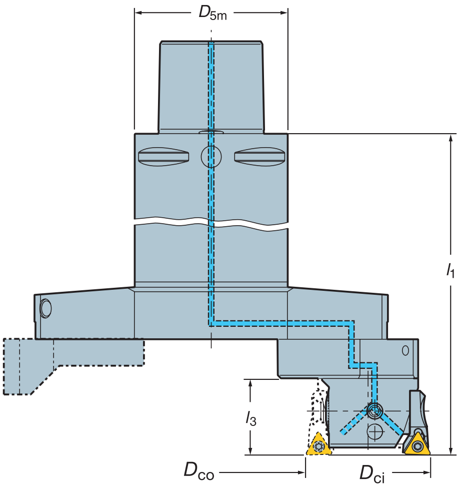
Диапазон диаметров[1)] Внутр. обр. D_{ci}[3)] min - max	Нар. обр. D_{co}[4)] min - max	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины[2)]	1. Резцовая вставка Код заказа	2. Чистовая расточная головка Код заказа	3. Ползун Код заказа
150-215	25-90	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		
200-265	75-140	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		
250-315	125-190	92°	TP...11	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
		92°	TC...1103	R825C-AF23STUC1103A		

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.
2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.
4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.
5) Для глубины растачивания 6 x D5m используйте базовый держатель удлиненного исполнения.

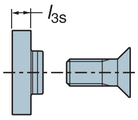
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Удлиненный ползун
4. Увеличительная проставка
5. Антивибрационный адаптер
6. Противовес



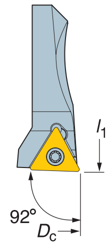
SANDVIK Coromant



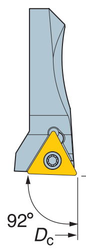
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107 R825C-AF23STUC



92°, CoroTurn® 111 R825C-AF23STUP



l_1 = программируемая длина

4. Удлиненный ползун		**5. Антивибрационный адаптер**	Размеры, мм					
Код заказа	Размер соединения	Код заказа	KG	D_{5m}	l_1	l_3	l_{3s}	6. Противовес
825C-048A	C8	C8-R825S17-FJ340A	14	80	400	39	4.8	S17-825-CW A
825C-048A	C8	C8-R825S17-FK340A	14.3	80	400	39	4.8	S17-825-CW A
825C-048A	C8	C8-R825S17-FL340A	14.7	80	400	39	4.8	S17-825-CW A

Пример заказа расточного инструмента с диапазоном растачивания 150-215 мм, включая корпус на C6, ползун, чистовую расточную головку, противовес и резцовую вставку для пластин TP... :

1 шт. C8-R825S17-FJ 340 A (адаптер)
1 шт. S17-R825A34-020 A
1 шт. A34-R825C-E 017 A
1 шт. R825-AF23STUP1103A
1 шт. S17-825-CW A

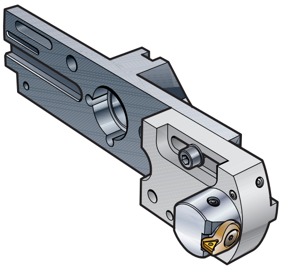
Моменты затяжки.

Coromant Capto® C8:	180	Нм
Для удлиненного ползуна + противовес:	75	Нм
Чистовой расточной головки:	16	Нм
Винта резцовой вставки:	6	Нм
Фиксирующего винта:	6	Нм
Винта пластины:	0.9	Нм

CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 581.6 мм

Coromant Capto® , HSK, адаптер для торцевой фрезы и адаптер HydroGrip®



Точность отверстия:	IT6
Диапазон диаметров	
Растачивание:	250-581.6 мм
Точение:	119.4-451 мм
Глубина растачивания:	400 мм
Подвод СОЖ:	внутренний
Дискретность регулировки:	0.002 мм

Область применения

Внутренняя обр. **Наружн. обр.**

Направление вращения

Диапазон диаметров Внутр. обр. D_{ci}[2)]	Наружн. D_{co}[3)]	Размер соединения	Главный угол в плане, K_r	Тип пластины[1)]	1. Резцовая вставка Код заказа	6. Увеличительная проставка Код заказа	2. Чистовая расточная головка Код заказа	3. Ползун Код заказа
250–372	129–251	C8	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	R391.B01F-020
			92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A			
350–472	229–351	C8	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	R391.B01F-020
			92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A			
450–572	329–451	C8	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	R391.B01F-020
			92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A			

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

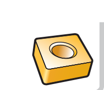
2) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.

3) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.

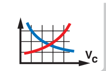
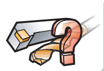
Тот же самый корпус применяется и для чернового растачивания, см. стр. F26.

Моменты затяжки.

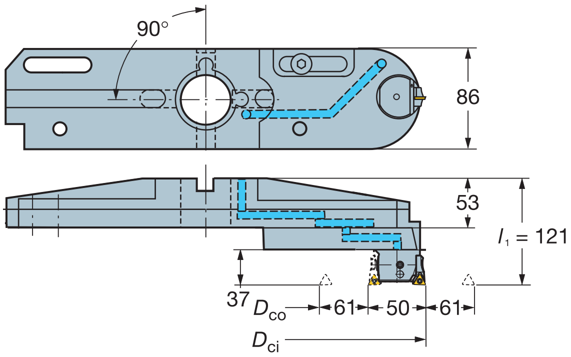
Coromant Capto® C8: 160-180 Нм
Удлиненный ползун = 75 Нм
Однолезвийная чистовая расточная головка = 38 Нм
Фиксирующий винт = 6 Нм
Винт для резцовой вставки = 6 Нм
Винт пластины = 0.9 Нм


A11

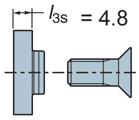
G22

F65

F6

F2

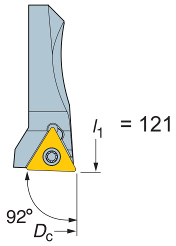
SANDVIK Coromant



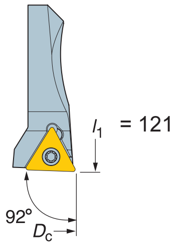
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107
R825C-AF23STUC



92°, CoroTurn® 111
R825C-AF23STUP

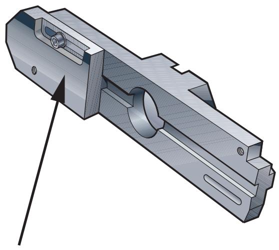


l_1 = программируемая длина

4. Корпус

Код заказа	5. Оправка
R391.B01R-40 D 053A	C8X-391.05-40 040 C8-391.05-40 030B
R391.B02R-40 E 053A	C8X-391.05-40 040 C8-391.05-40 030B
R391.B03R-40 F 053A	C8X-391.05-40 040 C8-391.05-40 030B

CW-R

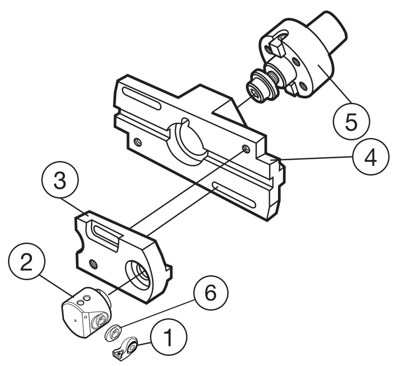


Противовес

Чертежи противовеса можно посмотреть на сайте:
www.coromant.sandvik.com
Расточной инструмент/развертки

Тип крепления

1. Резцовая вставка
2. Чистовая головка
3. Удлиненный ползун
4. Корпус
5. Оправка
6. Увеличительная проставка

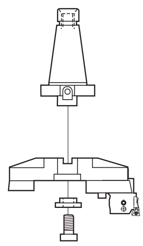


Варианты установки

Без подвода СОЖ

Переходники
A1B05-50 40 050
A2B05-50 40 055
392.41005-10040060A
393.41005-100 40 100

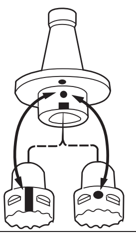
Высокоточный адаптер HydroGrip
C8-391.05CG-40 050
41005CG-100 40 064
A1B05CG-50 40 052
A2B05CG-50 40 061



Пример заказа расточного инструмента диаметром 250 мм, включая резцовую вставку, чистовую головку, ползун, корпус и оправку:

1 шт. R825C-AF23STUP1103A (вставка)
1 шт. A28-R825C-046025A (чистовая расточная головка)
1 шт. R391.B01F-020 (удлиненный ползун)
1 шт. R391.B01R-40 D 053A (корпус)
1 шт. C8X-391.05-40 040 (корпус).

Coromant Capto®



Сборка

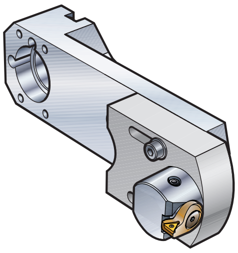
Внимание!

При установке в базовый держатель совместите метки.

CoroBore™ 825

Диапазон растачивания 250-981.6 мм

Coromant Capto®, HSK, адаптер для торцевой фрезы и адаптер HydroGrip®



Диапазон диаметров,	250-981.6 мм
Диапазон диаметров,	46.4-678 мм
Глубина растачивания:	400 мм
Точность отверстия:	IT6
Подвод СОЖ:	наружный
Область применения:	внутреннее и наружное чистовое растачивание
Дискретность регулировки:	0.002 мм

Область применения

Внутренняя обр. **Наружная обр.**

Направление вращения

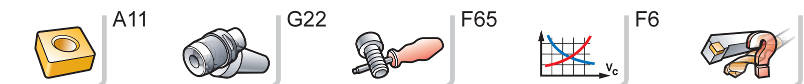
l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров Внутр. обр. D_{ci} 2)	Наруж. обр. D_{co} 3)	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины 1)	1. Резцовая вставка Код заказа	6. Увеличительная проставка Код заказа	2. Чистовая расточная головка Код заказа	3. Ползун Код заказа	4. Корпус Код заказа
250–372	–	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B01F-40 D 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
350–472	58.5–180.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B02F-40 E 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
450–572	158.5–280.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B03F-40 F 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
550–672	258.5–380.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B04F-40 G 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
650–772	358.5–480.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B05F-40 H 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
750–872	458.5–580.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B06F-40 I 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				
850–972	558.5–680.5	92°	TP…11	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A	A28-R825C-046025A	391.B01F-020	391.B07F-40 J 053A
		92°	TC…1103	R825C-AF23STUC1103A				

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

2) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.

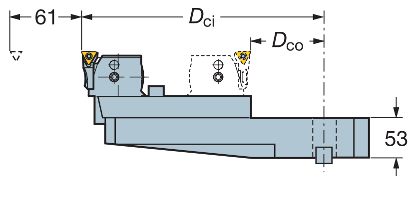
3) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании увеличительной проставки.
вставок



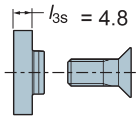
A11 G22 F65 F6 F2

SANDVIK Coromant

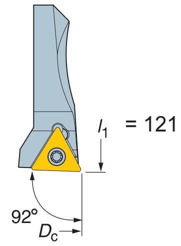
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация



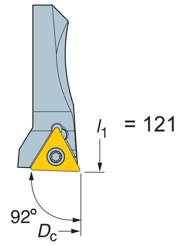
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107
R825C-AF23STUC



92°, CoroTurn® 111
R825C-AF23STUP

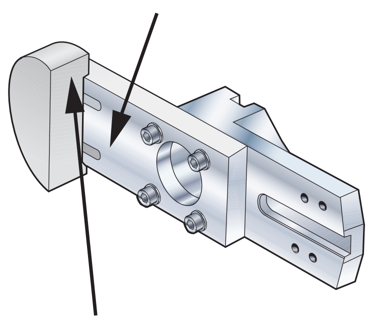


l_1 = программируемая длина

5. Оправка — Балансировочный элемент и скоба

Код заказа	Скоба	Балансировочный вес
C8-391.05-40 030B	B-1F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-2F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-3F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-4F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-5F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-6F	BW-1
C8-391.05-40 030B	B-7F	BW-1

Скоба

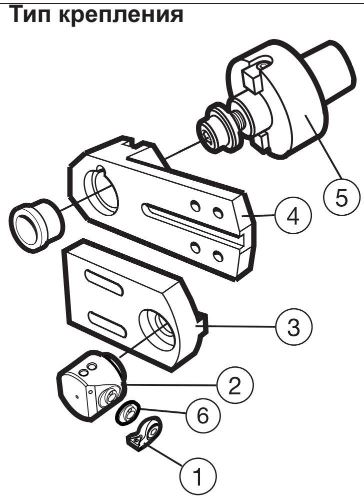


Балансировочный вес

Чертежи противовеса можно посмотреть на сайте:
www.coromant.sandvik.com
Расточной инструмент/развертки

Тип крепления

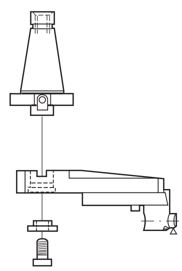
1. Резцовая вставка
2. Чистовая головка
3. Ползун
4. Корпус
5. Оправка
6. Увеличительная проставка



Варианты установки

Переходники
A1B05-50 40 050
A2B05-50 40 055
392.41005-10040060A
392.41005-100 40 100

Высокоточный адаптер HydroGrip
C8-391.05CG-40 050
41005CG-100 40 064
A1B05CG-50 40 052
A2B05CG-50 40 061

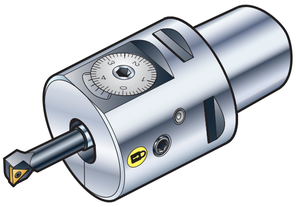


Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160-180 Нм
Удлиненный ползун = 38 Нм
Однолезвийная чистовая расточная головка = 38 Нм
Фиксирующий винт = 6 Нм
Винт для резцовой вставки = 6 Нм
Винт пластины = 0.9 Нм

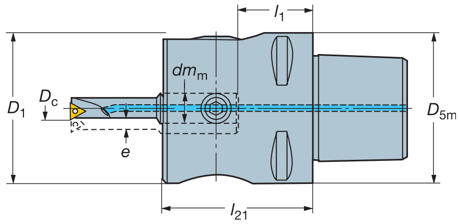
Пример заказа расточного инструмента, включая резцовую вставку, чистовую головку, ползун, корпус и оправку:
1 шт. R825C-AF23STUP1103A (вставка)
1 шт. A28-R825C-046025A (чистовая расточная головка)
1 шт. 391.B01F-020 (ползун)
1шт. R391.B01F-40 D 053A (корпус)
1шт. C8-391.05-40 030A (оправка)

Чистовые расточные головки

Coromant Capto® /HSK



Диапазон диаметров:	3 - 42 мм
Глубина растачивания:	109 мм
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Подвод СОЖ:	внутренний

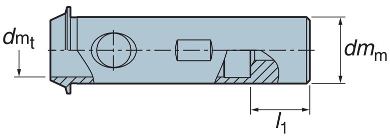


l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров Dc min - max	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм KG	dm_m	D_{5m}	D_1	l_1	l_{21}	e_{max}
		Coromant Capto®							
3–26	C4	**C4-391.37A-12 055B**	0.6	12	40	50	31	55	3
3–26	C5	**C5-391.37A-12 048B**	0.8	12	50	50	24	48	3
3–32		**C5-391.37A-16 070A**	1.4	16	50	63	11	70	3
3–36		**C5-391.37A-20 085A**	2.6	20	50	80	13	85	5
3–32	C6	**C6-391.37A-16 075A**	1.6	16	63	63	16	75	3
3–36		**C6-391.37A-20 085A**	2.8	20	63	80	13	85	5
3–42	C8	**C8-391.37A-25 100A**	5.0	25	80	100	12	100	5
		HSK							
3–26	HSK 63-A/C	**392.410 37A-63 12 063B**	1.6	12	63	50	39	63	3
3–32		**392.410 37A-63 16 085A**	1.8	16	63	63	26	85	3
3–36		**392.410 37A-63 20 100A**	3.0	20	63	80	28	100	5
3–26	HSK 100-A/C	**392.410 37A-100 12 076B**	2.7	12	100	50	52	76	3
3-42		**392.410 37A-100 25 120A**	5.4	25	100	100	32	120	5

Пример заказа: 1 шт. C4-391.37A-12 055B

Втулки для чистовых расточных головок



dm_t	Код заказа	Размеры, мм dm_m	l_1
16	393.37A-20 16 072	20	18
16	393.37A-25 16 088	25	38
20	393.37A-25 20 088	25	26

Пример заказа: 1 шт. 393-37A-20 16 072

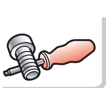
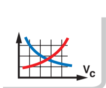
> Внимание! Обязательно следуйте инструкции по эксплуатации, которая находится внутри упаковки инструмента.

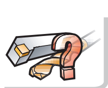
Моменты затяжки.

Coromant Capto®
C4= 40-50 Нм
C5= 90-100 Нм
C6/C8= 160-180 Нм
Винт для оправки:
dm_m 12 и 16 мм = 10 Нм
dm_m 20 и 25 мм = 18 Нм
Зажимной винт
dm_m 12 и 16 мм = 8 Нм
dm_m 20 и 25 мм = 12 Нм

Максимальная скорость вращения:

dm_m 12= 7000 об/мин
dm_m 16= 5000 об/мин
dm_m 20= 3500 об/мин
dm_m 25= 2500 об/мин

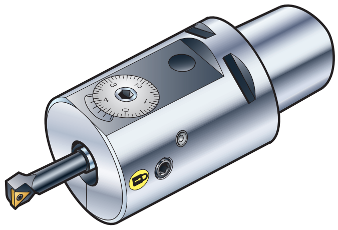

G22

F66


F6

F2

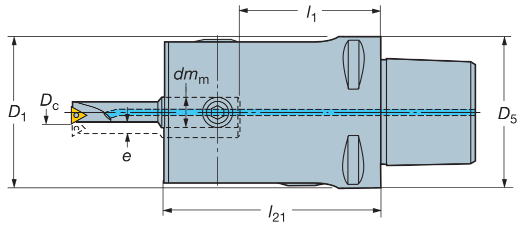
Высокоскоростная чистовая расточная головка

С регулируемым балансировочным элементом

Coromant Capto® / HSK



Диапазон диаметров:	3 – 26 мм
Глубина растачивания:	≤60 мм
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0.002 мм
Подвод СОЖ:	внутренний
Максимальная скорость	20 000 об/мин

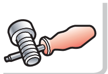


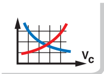
l_1 = программируемая длина

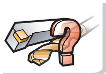
Диапазон диаметров D_c min - max	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм KG	dm_m	D_{5m}	D_1	l_1	l_{21}	e_{max}
		Coromant Capto®							
3–26	C5	**C5-391.37B-12 070B**	1.0	12	50	50	46	70	3
		HSK							
3–26	HSK63-A/C	**392.410 37B-63 12 090B**	1.4	12	63	50	66	90	3

Пример заказа: 1 шт. C5-391.37B-12 070B


G22


F66

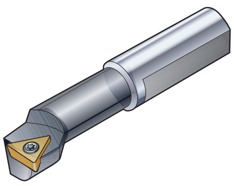

F6


F2

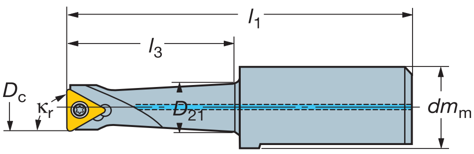
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Резцы с цилиндрическим хвостовиком

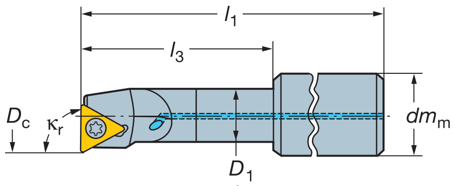
Резец с цилиндрическим хвостовиком R429



R429.90/R429U



R429.91



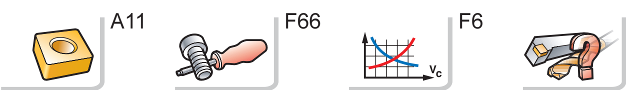
l_1 = программируемая длина

Растачиваемый диаметр1) D_c min - max	Max глубина растачивания l_3	Код заказа	Размеры, мм (кг)	dm_m	D_1	D_{21}	l_1	$\lambda°$	(СОЖ)	Главный угол в плане κ_r	Тип пластины2) CoroTurn® 107 TC CoroTurn® 111 TP
		Стальной хвостовик									
8.0 – 14.0	24	R429.90-08-024-06-AB	0.02	12	–	7.4	50	–12	–	90°	TC..06
11.0 – 17.0	33	R429.90-11-033-06-AC	0.03	12	–	10.4	59	–9	+	90°	TC..06
14.0 – 20.0	40	R429.90-14-040-09-AC	0.04	12	–	11.2	65	–8	+	90°	TC.09.
17.0 – 23.0	40	R429.90-17-040-09-AC	0.04	12	–	11.0	65	–6	+	90°	TC..09
20.0 – 26.0	40	R429.90-20-040-09-AC	0.04	12	–	11.0	65	–6	+	90°	TC..09
8.0 – 14.0	24	R429U-A08-024TP06A	0.02	12	–	7.4	50	–8	+	92°	TP..06
11.0 – 17.0	33	R429U-A11-033TP06A	0.03	12	–	10.4	59	–5	+	92°	TP..06
14.0 – 20.0	40	R429U-A14-040TP09A	0.04	12	–	11.2	65	–4	+	92°	TP..09
17.0 – 23.0	40	R429U-A17-040TP09A	0.04	12	–	11.0	65	–2	+	92°	TP..09
20.0 – 26.0	40	R429U-A20-040TP09A	0.04	12	–	11.0	65	–2	+	92°	TP..09
8.0 – 14.0	40	R429U-A12-08040TP06A	0.03	12	–	7.4	66	–8	+	92°	TP..06
11.0 – 17.0	55	R429U-A12-11055TP06A	0.04	12	–	10.4	81	–5	+	92°	TP..06
14.0 – 20.0	60	R429U-A12-14060TP09A	0.06	12	–	11.6	86	–4	+	92°	TP..09
17.0 – 23.0	60	R429U-A12-17060TP09A	0.06	12	–	11.6	86	–2	+	92°	TP..09
20.0 – 26.0	60	R429U-A12-20060TP09A	0.07	12	–	11.6	86	–2	+	92°	TP..09
8.0 – 14.0	40	R429U-A16-08040TP06A	0.10	16	–	7.4	101	–8	+	92°	TP..06
11.0 – 17.0	55	R429U-A16-11055TP06A	0.11	16	–	10.4	116	–5	+	92°	TP..06
14.0 – 20.0	70	R429U-A16-14070TP09A	0.12	16	–	11.6	131	–4	+	92°	TP..09
17.0 – 23.0	80	R429U-A16-17080TP09A	0.13	16	–	15.6	141	–2	+	92°	TP..09
20.0 – 26.0	80	R429U-A16-20080TP09A	0.13	16	–	15.6	141	–2	+	92°	TP..09
23.0 – 29.0	80	R429U-A16-23080TP09A	0.14	16	–	15.6	141	0	+	92°	TP..09
26.0 – 32.0	80	R429U-A16-26080TP09A	0.14	16	–	15.6	141	0	+	92°	TP..09
8.0 – 14.0	28	R429U-A16-08028TC06A	0.10	16	–	7.4	89	–12	+	92°	TC...06
11.0 – 17.0	39	R429U-A16-11039TC06A	0.11	16	–	10.4	100	–9	+	92°	TC...06
14.0 – 20.0	49	R429U-A16-14049TC09A	0.13	16	–	13.4	110	–8	+	92°	TC...09
17.0 – 23.0	56	R429U-A16-17056TC09A	0.16	16	–	15.6	117	–6	+	92°	TC...09
20.0 – 26.0	56	R429U-A16-20056TC09A	0.16	16	–	15.6	117	–6	+	92°	TC...09
23.0 – 29.0	56	R429U-A16-23056TC09A	0.16	16	–	15.6	117	–4	+	92°	TC...09
26.0 – 32.0	56	R429U-A16-26056TC09A	0.16	16	–	15.6	117	–2	+	92°	TC...09
17.0 – 27.0	60	R429U-A20-17060TC09A	0.24	20	–	16.4	134	–6	+	92°	TC...09
20.0 – 30.0	70	R429U-A20-20070TC09A	0.27	20	–	19.4	144	–6	+	92°	TC...09
23.0 – 33.0	70	R429U-A20-23070TC09A	0.28	20	–	19.6	144	–4	+	92°	TC...09
26.0 – 36.0	70	R429U-A20-26070TC09A	0.28	20	–	19.6	144	–2	+	92°	TC...09
23.0 – 33.0	81	R429U-A25-23081TC09A	0.48	25	–	22.4	171	–4	+	92°	TC...09
26.0 – 36.0	88	R429U-A25-26088TC09A	0.53	25	–	24.6	178	–2	+	92°	TC...09
29.0 – 39.0	88	R429U-A25-29088TC09A	0.55	25	–	24.6	178	–2	+	92°	TC...09
32.0 – 42.0	88	R429U-A25-32088TC09A	0.55	25	–	24.6	178	–2	+	92°	TC...09
		Твердосплавный хвостовик									
3.0 – 9.0	13.5	R429.90-03-013-01-CB	0.02	12	–	2.6	40	0	+	90°	–3)
5.0 – 11.0	21	R429.90-05-021-02-CB	0.02	12	–	4.0	48	0	+	90°	–3)
3.0 – 9.0	15	R429U-E16-0301501A	0.08	16	–	2.6	76	0	+	90°	–3)
5.0 – 11.0	25	R429U-E16-0502502A	0.08	16	–	4.0	86	0	+	90°	–3)
9.0 – 15.0	49	R429.91-06-049-06-AA	0.10	16	6.0	–	90	–10	+	91°	TC..06
11.8 – 17.8	59	R429.91-08-059-06-AA	0.10	16	8.0	–	100	–6	+	91°	TC..06
14.0 – 20.0	79	R429.91-10-079-09-AA	0.20	16	10.0	–	120	–8	+	91°	TC..09
18.0 – 24.0	99	R429.91-12-099-09-AA	0.30	16	12.0	–	140	–6	+	91°	TC..09
22.0 – 28.0	109	R429.91-16-109-11-AA	0.40	16	16.0	–	150	–4	+	91°	TC..11

1) Пластины с радиусом r_ε = 0.2 мм.
2) Рекомендуются пластины с радиусом r_ε = ≤ 0.4 мм.
3) Цельный твердосплавный резец со шлифованной режущей частью.

Пример заказа: 1 шт. R429.90-08-024-06-AB

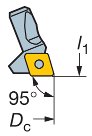
Момент затяжки винта пластины
Размер:
06= 0.6 Нм
09= 0.8 Нм
11= 0.9 Нм

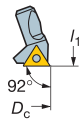


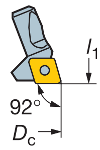
A11 F66 F6 F2

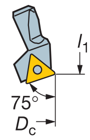
SANDVIK Coromant

Резцовые вставки для расточного инструмента 391.38A/39A и R391.B...F









Главный угол в плане: 95° 92° 92° 75°

Главный угол в плане	Тип пластины[1]	Код заказа Резцовая вставка
92°	CC...06	**391.38A-1-C06A**
92°	TC...09	**391.38A-1-T09A**
92°	TC...09	**391.38A-1A-T09A**[3]
75°	TC...09	**391.38B-1-T09A**
92°	CP...06	**391.38U-1CP06A**
92°	TP...09	**391.38U-1TP09A**
92°	TP...09	**391.38U-1ATP09A**[3]
75°	TP...09	**391.38K-1TP09A**
92°	CC...09	**391.38A-2-C09A**[2]
92°	TC...1103	**391.38U-2TC11A**
92°	TC...1103	**391.38U-2ATC11A**[3]
95°	CC...09	**391.38L-2CC09A**
75°	TC...1103	**391.38K-2TC11A**
92°	TP...11	**391.38U-2TP11A**
92°	TP...11	**391.38U-2ATP11A**[3]
75°	TP...11	**391.38K-2TP11A**

Пример заказа: 1 шт. 391.38A-1-C06A

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

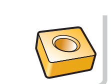
2) Резцовая вставка 391.38A-2-C09A увеличивает размер l_1 на 3 мм.

3) Увеличенный задний угол и дополнительный зазор 3 мм по диаметру.
Рекомендуется для обработки материалов, дающих сливную стружку, или в случаях, когда невозможно работать с охлаждением.

Комплектующие для установки пластин

Размер пластины ▱	Размер пластины △	Винт режущей пластины	Ключ (Torx Plus)[4]
06		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
09		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	09	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

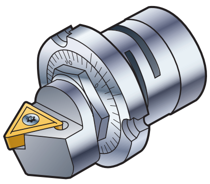
4) Принадлежности, заказываются отдельно.



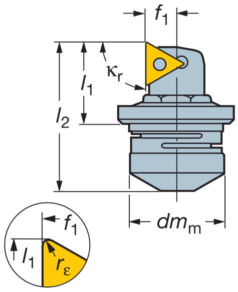
A11

A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

T-Max U расточные вставки-микроборы

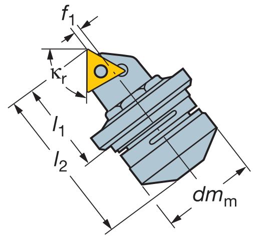


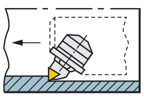
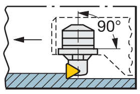
Радиальная установка
$\kappa_r = 90°$



Показано правое исполнение

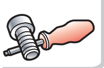
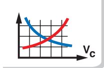
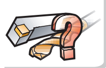
Установка под углом
$\kappa_r = 90°$



	Главный угол в плане κ_r	Тип плас-тины[1]	Код заказа	Размеры, мм dm_m	l_1[2]	l_2	f_1[2]	D_{min}[3]	λ[4]	Резцовая вставка R	L
			Установка под углом								
	90°	CC..06	**R/L 148C-31-06 02**	16	14.3	25.15	0.45	25.5	–3°	**R148D-31-06 02**	**L148D-31-06 02**
	90°	TC..06	**L 148C-31-06 T1**	16	14.3	25.0	0.2	24.8	0°	**–**	**L148D-31-06 T1**
	90°	TC..09	**R/L 148C-32-09 02**	20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	**R148D-32-09 02**	**L148D-32-09 02**
	90°	TC..11	**R/L 148C-33-11 02**	22	23	45.3	1.1	42.0	0°	**R148D-33-11 02**	**L148D-33-11 02**
	90°	TC..16	**R/L 148C-34-16 T3**	32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	**R148D-34-16 T3**	**L148D-34-16 T3**
			Установка								
	90°	CC..06	**R/L 148C-11-06 02**	16	13.3	24.1	5.1	27.0	–3°	**R148D-11-06 02**	**L148D-11-06 02**
	90°	TC..09	**R/L 148C-12-09 02**	20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	**R148D-12-09 02**	**L148D-12-09 02**
	90°	TC..11	**R/L 148C-13-11 02**	22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	**R148D-13-11 02**	**L148D-13-11 02**
	90°	TC..16	**R/L 148C-14-16 T3**	32	32	62.7	10.3	68.4	0°	**–**	**–**

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
2) Для пластины с радиусом при вершине равным 0 (r_ε = 0.0), закрепленной в резцовой вставке.
3) Min диаметр отверстия вычисляется в зависимоти от наибольшого радиуса при вершине.
4) λ_n = Угол наклона режущей кромки.

Пример заказа: 1 шт. R148C-31-06 T1
L148C-31-06 T1
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A11

F67

F6

F2

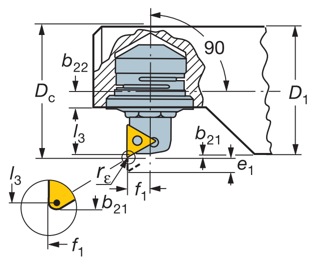
Установочные размеры для расточных вставок T-MAX U

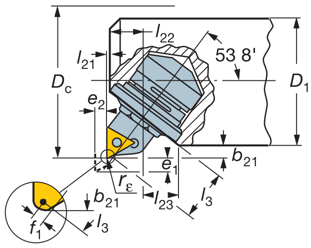
R/L 148C

Радиальная установка

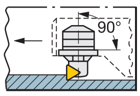
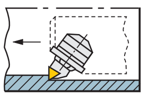
Установка под углом

κ_r = 90°



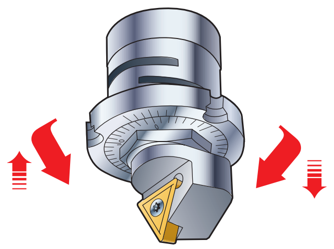


Показано левое исполнение

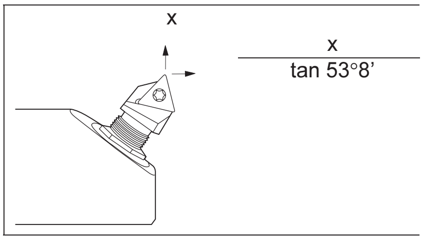
Главный угол в плане / Направление подачи	△	□	Размер пластины r_ε	Размеры, мм D_1 min	D_c min	b_{21} min	e_1 max	e_2 max	b_{22} min	l_3 min[1]	l_{21}	l_{22}	l_{23}	f_1
Установка радиальная			0.2		27.9	0.60				9.8				
 κ_r = 90°	06	06	0.4	26	27.6	0.55	2.5	–	3.6	9.6	–	–	–	5.1
			0.8		27	0.5				9.1				
			0.2		37.4	1.45				13.95				
	09		0.4	34.5	37.1	1.3	3.5	–	4.55	13.6	–	–	–	6.3
			0.8		36.5	1				12.9				
			0.2		49.4	1.45				16.75				
	11		0.4	46.5	49.1	1.3	6	–	7.75	16.4	–	–	–	7.2
			0.8		48.5	1				15.7				
			0.4		69.6	1.3				25.0				
	16		0.8	67	69	1	10	–	9.4	24.3	–	–	–	10.3
			1.2		68.4	0.7				23.6				
Установка под углом			0.2		226.2	1.7				11				0.40
 κ_r = 90°		06	0.4	22	25.9	1.65	2	1.5	–	10.7	0.5	6.6	9.55	0.40
			0.8		25.3	1.6				10.1				0.45
			0.2		25.7	1.5				10.9				0.40
	06		0.4	22	25.4	1.45	2	1.5	–	10.6	0.5	6.6	9.55	0.40
			0.8		24.8	1.4				10				0.45
			0.2		33.4	2.45				14.9				0.95
	09		0.4	28.5	33.1	2.3	2.8	2.1	–	14.5	0.5	9.4	12.15	1.0
			0.8		32.5	2.0				13.7				1.1
			0.2		42.9	2.45				17.6				1.15
	11		0.4	38	42.6	2.3	4.8	3.6	–	17.2	0.5	11.2	14.85	1.2
			0.8		42.0	2.0				16.4				1.3
			0.4		60.6	2.8				26.2				1.3
	16		0.8	55	60.0	2.5	8	6	–	25.4	0.5	16.65	23.7	1.4
			1.2		59.4	2.2				24.6				1.5

[1] При полностью ввернутом регулировочном винте.

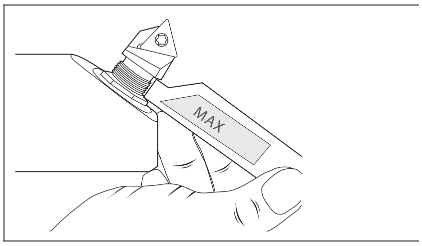
Установка расточных вставок R/L148C



T-Max расточные вставки представляют собой прецизионные элементы, которые встраиваются в специальные оправки для обработки с большой точностью.
Особенности:
– Возможность расточки глухих отверстий.
– Регулировка производится спереди (со стороны режущей пластины).
– Самозажимающиеся элементы, нет необходимости раскрепления перед регулировкой и закрепления после нее.
CoroTurn 107 – крепление пластин винтом



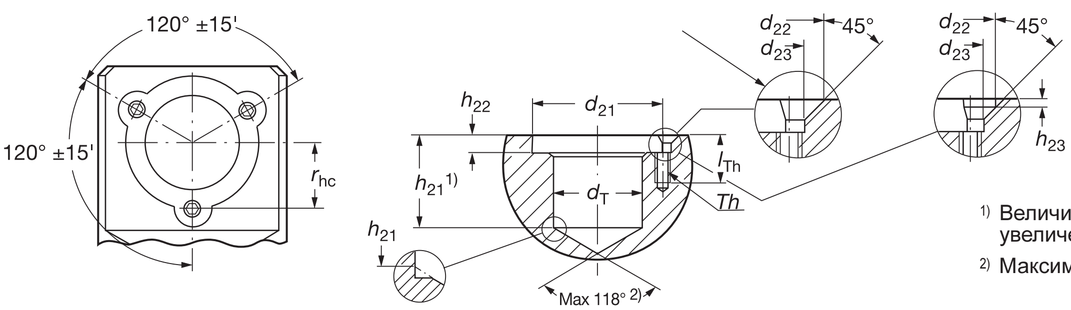
Настройка диаметра расточки производится поворотом гайки, одно деление шкалы которой соответствует изменению глубины резания по радиусу на 0.01 мм.
Все расточные вставки, за исключением вставки наименьшего размера, имеют нониусные шкалы, позволяющие производить настройку с точностью 0.001 мм.



Следует иметь в виду что:
– При настройке вставки, закрепленной под углом, происходит смещение режущей вершины в осевом направлении на величину радиального перемещения, деленную на тангенс угла 53° 8'.
При проектировании специального инструмента рассчитывайте номинальный диаметр растачивания, исходя из положения резцовой вставки в середине диапазона регулировки, чтобы иметь возможность смещения режущей вершины в обе стороны.
– Никогда не выдвигайте резцовую вставку больше, чем величина шаблона на ключе, предназначенном для регулирования диаметра. В противном случае расточная вставка ремонту не подлежит.
Ниже приведены присоединительные размеры и допуски, которые должны быть соблюдены для нормальной работы расточных вставок.

Установочные размеры для расточных вставок T-MAX U

Для расточной вставки с пластиной, длина режущей кромки которой 16 мм.



1) Величина минимальная, может быть увеличена, если позволяет
2) Максимум при min размере h_{21}.

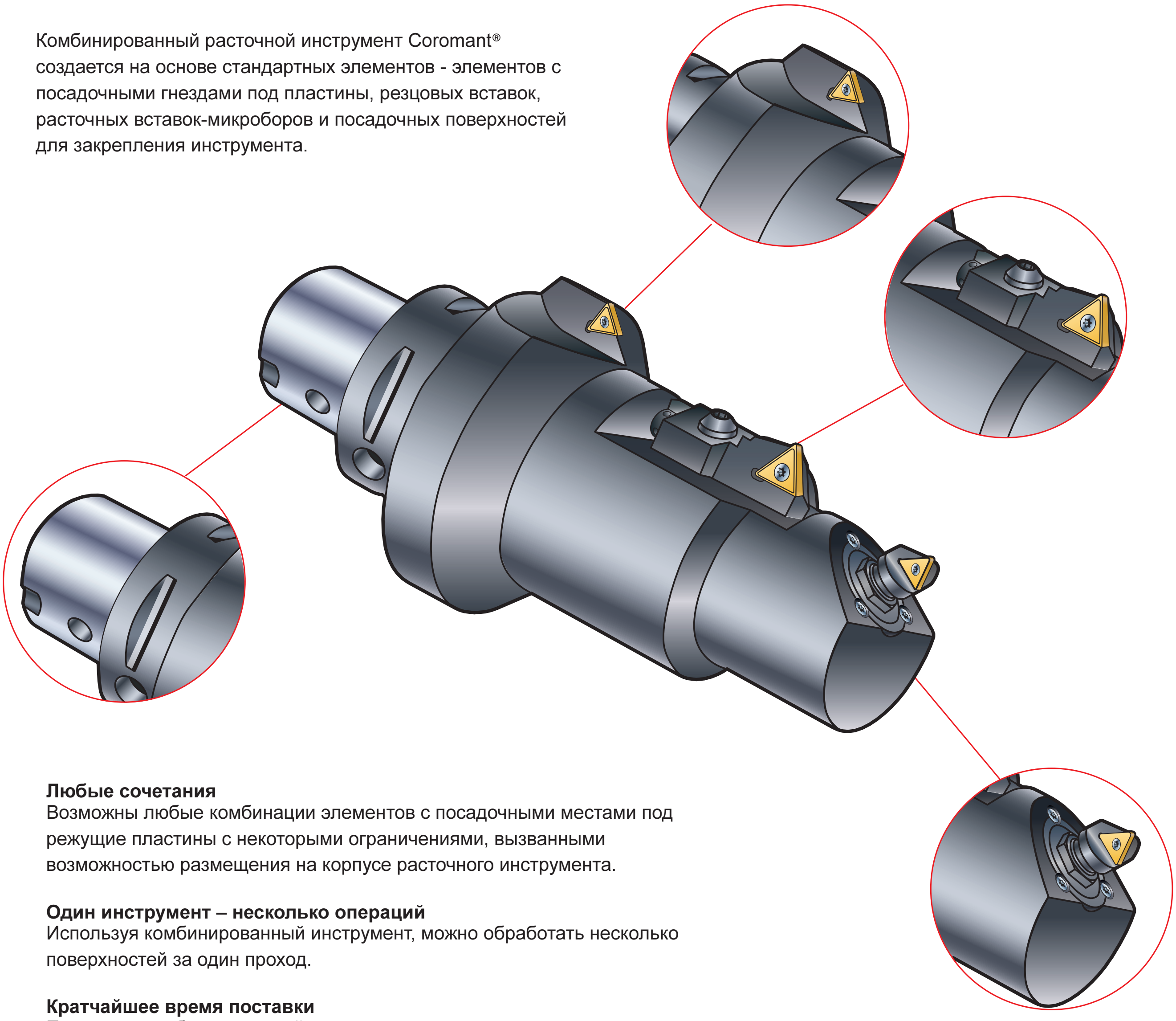
△	□	Размеры, мм									
		d_T H7	d_{21} 1)	d_{22} 1)	d_{23}	h_{21} 2)	h_{22} 3)	h_{23} 1)	l_{Th}	r_{hc}	T_h
06		16	19	4.6	3.2	11.5	2.8	1.6	9	9.65 ±0.02	M3
09		20	25	4.6	3.2	15.5	4	1.6	9	12.5 ±0.05	M3
11		22	30	6.5	4.3	24	5	1.8	13	15.4 ±0.05	M4
16		32	46	11.9	5.4	33	6.3	–	16	23 ±0.05	M5
	06	16	19	4.6	3.2	11.5	2.8	1.6	9	9.65 ±0.02	M3

1) +0.2
-0
2) +0.2
3) ±0.2

Комбинированный расточной инструмент Coromant

Индивидуальный подход к растачиванию

Комбинированный расточной инструмент Coromant® создается на основе стандартных элементов - элементов с посадочными гнездами под пластины, резцовых вставок, расточных вставок-микроборов и посадочных поверхностей для закрепления инструмента.



Любые сочетания
Возможны любые комбинации элементов с посадочными местами под режущие пластины с некоторыми ограничениями, вызванными возможностью размещения на корпусе расточного инструмента.

Один инструмент – несколько операций
Используя комбинированный инструмент, можно обработать несколько поверхностей за один проход.

Кратчайшее время поставки
Поскольку комбинированный инструмент состоит из стандартных элементов, время поставки значительно сокращается.

Цены близкие к ценам стандартного инструмента
Из-за универсальности составляющих элементов.

Ответ на запрос в течение 24 часов
Обращайтесь с запросами и за информацией к Вашему региональному представителю.

Развертка Reamer 830

Высокопроизводительная чистовая обработка сквозных отверстий

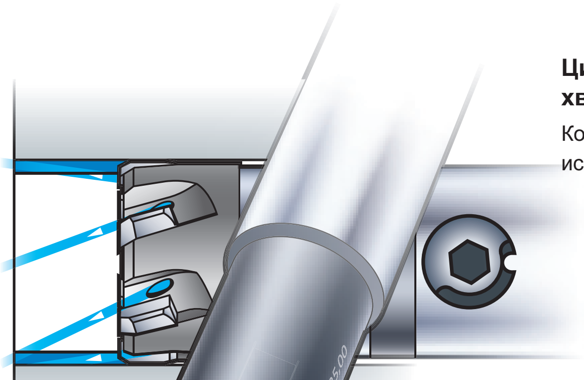
Простая и быстрая замена головки с радиальным креплением

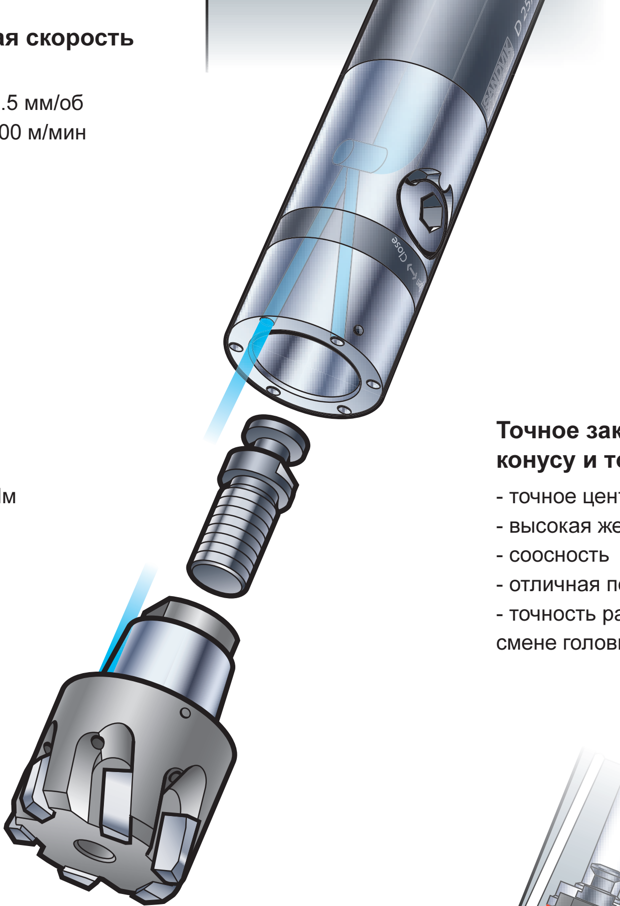
Низкая шероховатость и высокая надежность обработки

Эффективная эвакуация стружки из зоны резания потоком СОЖ, направленным непосредственно на режущую кромку

Цилиндрический хвостовик

Короткое и длинное исполнение хвостовика



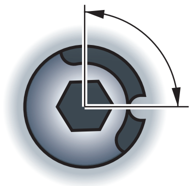


Высокая скорость подачи

f_n = 0.4-1.5 мм/об
v_c = до 200 м/мин

Быстросменная головка

Быстрое закрепление и раскрепление простым поворотом



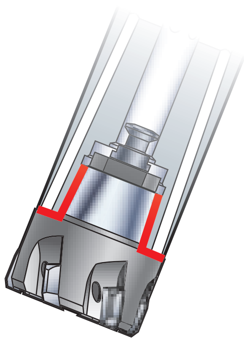
Момент затяжки:

D_c 10.0-23.0 мм: 7Нм
D_c 24.0-31.75 мм: 12Нм

Точное закрепление по конусу и торцу

- точное центрирование
- высокая жесткость
- соосность
- отличная повторяемость
- точность размеров при смене головки менее 3 мкм

Точность получаемых отверстий H7



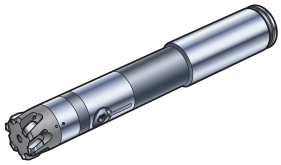
Области применения по ISO:

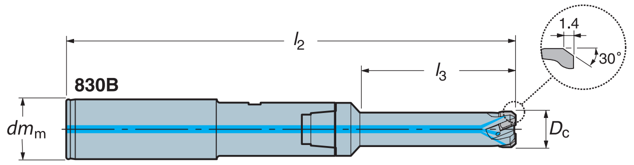
P K

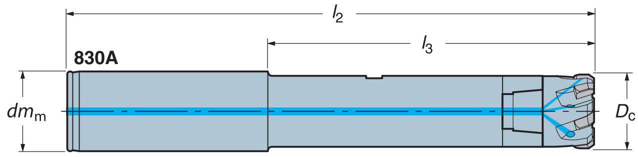
Развертка Reamer 830

Финишная обработка сквозных отверстий

Для отверстий диаметром 10.00 - 31.75 мм
Max глубина отверстия, l3







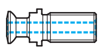
Передний угол:	6°
Напайные пластины:	сплав P10R
Точность отверстия:	H7
Подвод СОЖ:	внутренний
Тип хвостовика:	цилиндрический хвостовик
Точность dm_m:	h6

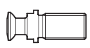
Диаметр отверстий		Режущая головка	Короткое исполнение хвостовика				Длинное исполнение хвостовика				
D_c мм	z_n	Код заказа	Код заказа	l_2	l_3	dm_m	Код заказа	l_2	l_3	dm_m	KG
10.0	6	830B-E06D1000H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.22-0.23
11.0	6	830B-E06D1100H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.3-0.4
12.0	6	830B-E06D1200H7S12									
13.0	6	830B-E06D1300H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.24-0.26
14.0	6	830B-E06D1400H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.3-0.4
15.0	6	830B-E06D1500H7S12									
16.0	6	830B-E06D1600H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.27-0.29
17.0	6	830B-E06D1700H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.4-0.5
18.0	6	830B-E06D1800H7S12									
19.0	6	830A-E06D1900H7S12	830-S12A20035F[1]	99.5	49.5	20					
19.05	6	830A-E06D1905H7S12	830-S12A20069F[1]	133	83	20	830-S12A20130F[1]	194	144	20	0.4-0.5
20.0	6	830A-E06D2000H7S12									
21.0	6	830A-E06D2100H7S12									
22.0	6	830A-E06D2200H7S14	830-S14A20070F[2]	135	85	20	830-S14A20131F[2]	196	146	20	0.5-0.6
23.0	6	830A-E06D2300H7S14									
24.0	6	830A-E06D2400H7S16									
25.0	6	830A-E06D2500H7S16									
25.4	6	830A-E06D2540H7S16									
26.0	6	830A-E06D2600H7S16	830-S16A25090F[3]	166	106	25	830-S16A25151F[3]	227	167	25	0.5-0.7
27.0	6	830A-E06D2700H7S16									
28.0	6	830A-E06D2800H7S16									
29.0	6	830A-E06D2900H7S16									
30.0	8	830A-E06D3000H7S20	830-S20A25089F[3]	166	106	25	830-S20A25150F[3]	227	167	25	0.7-1.1
31.75	8	830A-E06D3175H7S20									

1) Поставляется с винтом 5519 107-01 и 5519 106-01.
2) Поставляется с винтом 5519 106-01.
3) Поставляется с винтом 5519 106-02.

Пример заказа: 2 шт. 830B-E06D1000H7S12
1 шт. 830-S12A20069F

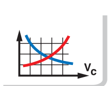
Основные комплектующие



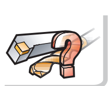


Диаметр отверстий	Ключ для закрепления головки (мм)	Винт с отверстием для СОЖ	Винт без отверстия для СОЖ
10 – 18	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	–
19 – 23	3021 010-040 (4.0)	–	5519 106-01
24 – 31.75	3021 010-050 (5.0)	–	5519 106-02


G22



F6


F2

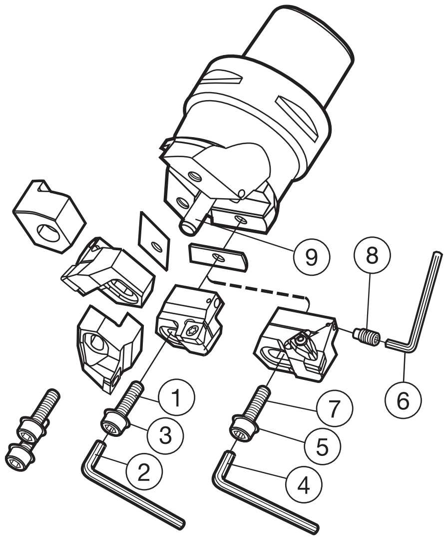
A Токарная обработка
B Отрезка и обработка канавок
C Резьбонарезание
D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
H Токарно-фрезерная обработка
I Общая информация

Режимы резания для развертки Reamer 830

ISO	CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания V_c м/мин	Подача f_z мм/зуб	Радиальная глубина резания a_p мм
P		**Нелегированная сталь**					
	01.1	В состоянии поставки 0,10-0,25% C	90-200		150-200	0.15-0.25	
	01.2	В состоянии поставки 0,25-0,55% C	125-225	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
	01.3	В состоянии поставки 0,55-0,80% C	150-225		140-180	0.15-0.25	
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225		140-180	0.15-0.25	
		Низколегированная сталь					
	02.1	Незакаленная	150-260	P10R	110-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	02.2	Закаленная и отпущенная	220-400		70-130	0.10-0.20	
		Стальное литье					
	06.1	Нелегированное	90-225	P10R	140-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	06.2	Низколегированное	150-250		100-150	0.15-0.25	
K		**Ковкий чугун**					
	07.2	Перлитный	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Чугун с шаровидным графитом					
	09.2	Перлитный	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3

SANDVIK Coromant

CoroBore™ 820



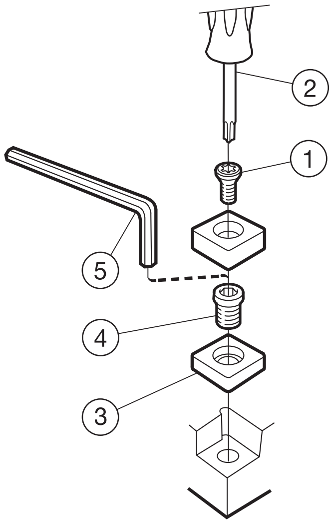
Корпус Cx-R820 HAxx-R820 Размер	1[3] Винт	2[1] Ключ (мм)	3 Пружинная шайба	4[1)2)] Ключ (мм)	5[2)] Пружинная шайба	6 Ключ, (мм)		7[2)] Винт
A	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	3846 010-014	–		3021 012-015	1.5	–
B	3212 010-309	3021 010-040 (4.0)	3846 010-023	–		3021 012-015	1.5	–
C	3212 010-397	3021 010-050 (5.0)	3846 010-033	–		3021 012-015	1.5	–
D	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3846 010-033	–		174.1-870	2.0	–
E	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	3846 010-048	–		174.1-870	2.0	–
F	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	–		5680 010-02	2.5	3212 010-462
G	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	–		5680 010-02	2.5	3212 010-462
H	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3021 010-100 (10)	3846 010-085	5680 010-05	3.0	3212 010-513
I	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3021 010-100 (10)	3846 010-085	5680 010-05	3.0	3212 010-513

Размер	8 Установочный винт для R820x-AR	Установочный винт для R820x-BR	9 Цилиндрический штифт	мм	Размер
A	3214 020-207	3214 020-208	3111 020-462	4	4x24L
B	3214 020-208	3214 020-209	3111 020-514	5	5x26L
C	3214 020-207	3214 020-207	3111 020-566	6	6x32L
D	3214 020-258	3214 020-258	3111 020-618	8	8x35L
E	3214 020-259	3214 020-259	3111 020-670	10	10x45L
F	3214 020-310	3214 020-311	3111 020-721	12	12x50L
G	3214 020-311	3214 020-312	3111 020-721	12	12x50L
H	3214 020-362	3214 020-364	3111 020-773	16	16x60L
I	3214 020-362	3214 020-364	3111 020-773	16	16x60L

1) Принадлежности, заказываются отдельно.
2) Для резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® RC.
3) Для резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® 107.

CoroBore™ 820

CoroTurn® 107, крепление пластин винтом



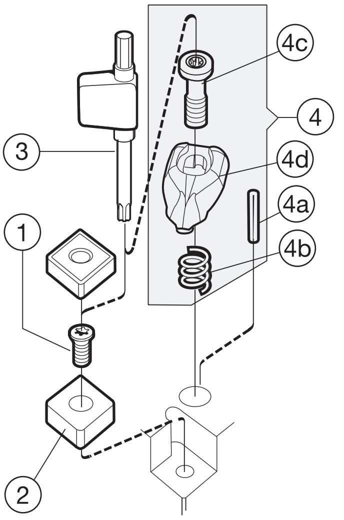
Главный угол в плане	Резцовые вставки	1 Винт пластины	2[1] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (мм)
90°	R820A-xR11SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
90°	R820B-xR12SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
90°	R820B-xR14SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820C-xR16SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820C-xR18SCFC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820D-xR18SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820D-xR18SCFC12A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820E-xR22SCFC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90°	R820F-xR24SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
90°	R820G-xR24SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
90°	R820H-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
90°	R820I-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
75°	R820A-xR11SCKC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
75°	R820B-xR12SCKC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
84°	R820B-xR14SSYC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820C-xR12SSYC06A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820C-xR18SSYC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820D-xR18SSYC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820D-xR18SSYC12A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820E-xR22SSYC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84°	R820F-xR24SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
84°	R820G-xR24SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
84°	R820H-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
84°	R820I-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
95°	R820A-xR11SCLC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
95°	R820B-xR12SCLC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
95°	R820B-xR14SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820C-xR16SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820C-xR18SCLC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820D-xR18SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820D-xR18SCLC12A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820E-xR22SCLC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95°	R820F-xR24SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
95°	R820G-xR24SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
95°	R820H-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)
95°	R820I-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

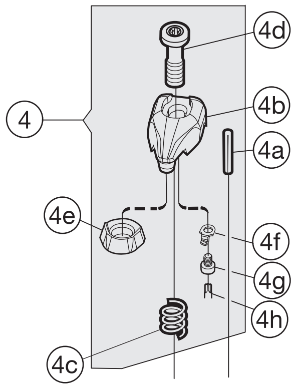
SANDVIK Coromant

CoroBore™ 820

Крепление пластины - CoroTurn® RC



CoroTurn® RC для пластин из керамики



4a	Штифт
4b	Прихват
4c	Пружина
4d	Винт
4e	Прижимная планка
4f	Крючок
4g	Винт
4h	Ключ (Torx)

Резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

		1	2	3[1]	4	4a	4b	4c	4d
Главный угол в плане	Резцовые вставки	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Штифт	Пружина	Винт	Прихват
90°	R820F-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820G-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
84°	R820F-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820G-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
95°	R820F-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820F-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC для пластин из керамики

		1	2	3[1]	4	Комплектующие узла прихвата (поз.4)	
Главный угол в плане	Резцовые вставки	Винт опорной пластины	Опорная пластина (толщина реж. пластины)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	4a	3113 030 -307
						4b	5412 034-02
90°	R820F-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]	4c	5661 001-58
	R820G-xR24DCFN12A				5412 032-021[3]	4d	5512 086-02
	R820H-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031[2]	4e	5192 030-02
	R820I-xR36DCFN16A				5412 032-031[3]	4f	5411 012-01
84°	R820F-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]	4g	5212 097-01
	R820G-xR24DSYN12A				5412 032-021[3]	4h	5680 051-02 (7IP)
	R820H-xR36DSYN15A				5412 034-031[2]		
	R820I-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-05 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 032-031[3]		
95°	R820F-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]		Принадлежности:
	R820G-xR24DCLN12A				5412 032-021[3]	4b[3]	5412 032-03
	R820H-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031[2]		
	R820I-xR36DCLN16A				5412 032-031[3]		

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

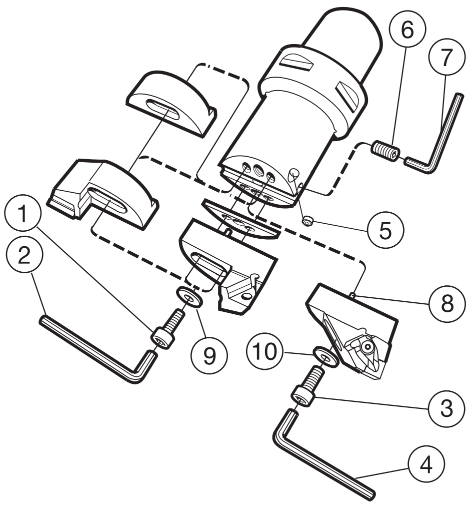
2) Узел прихвата для пластин без отверстия.

3) Прихват для пластин с отверстием.

DuoBore®

391.68A и 391.69A

Диапазон растачиваемых диаметров 25–150 мм



Корпус Размер	1 Винт	2 [1] Ключ (мм)	3 [2] Винт	4 [1,2] Ключ (мм)	5 Сопло	6 Регулировоч-ный винт	7 [1] Ключ (мм)
1	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-03	5514 060-09	174.1-870 (2.0)
2	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-03	5514 060-01	174.1-870 (2.0)
3	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-10	174.1-870 (2.0)
4	3212 010-309	3021 010-040 (4.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-10	174.1-870 (2.0)
5	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-11	174.1-870 (2.0)
6	3212 010-396	3021 010-050 (5.0)	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5691 029-08	5514 060-12	3021 010-025 (2.5)
7	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	3212 010-513	3021 010-100 (10.0)	5691 029-09	5514 060-13	3021 010-030 (3.0)

Корпус Размер	8 Штифт	9 [3] Шайба	10 [2] Шайба
1	3113 025-305	3411 012-043	
2	3113 025-305	3411 012-043	
3	3113 025-305	3411 012-043	
4	3113 025-305	3411 012-053	
5	3113 025-406	3411 012-064	
6	3113 025-457	3411 012-064	3411 012-105
7	3113 025-457	3411 012-084	3411 012-130

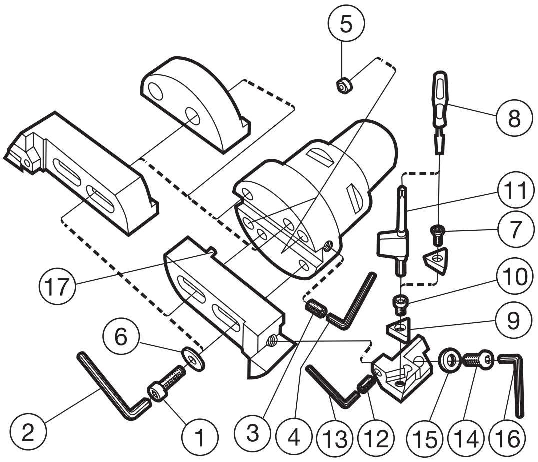
1) Принадлежности, заказываются отдельно.
2) Для резцовых вставок CoroTurn® RC.
3) Для резцовых вставок CoroTurn® 107

SANDVIK Coromant

DuoBore®

391.68A

Диапазон растачиваемых диаметров 148–270 мм (инструмент с резцовыми вставками)



Корпус	Размер	1 Винт	2[1] Ключ (мм)	3 Регулировочный винт	4[1] Ключ (мм)	5 Сопло	6[1] Шайба
C8-391.68A-	8	3212 010-463	3021 010-080 (8.0)	5514 060-14	3021 010-030 (3.0)	5691 029-10	3411 012-105

Резцовая вставка	7 Винт пластины	8[1] Ключ (Torx Plus)	9 Опорная пластина	10 Винт опорной пластины	11[1] Ключ (Torx Plus)
391.68A-8-T16 A	5513 020-01	5680 049-02 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)
391.68A-8-T22 A	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)
391.68B-8-S12 A	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

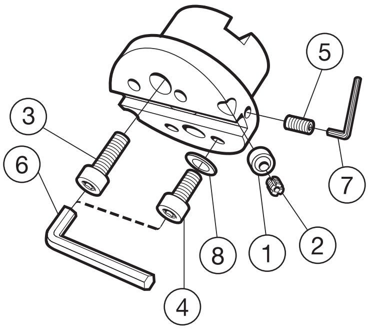
Резцовая вставка	12 Регулировочный винт	13[1] Ключ (мм)	14 Крепежный винт	15 Шайба	16[1] Ключ (мм)
391.68A-8-T16 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0
391.68A-8-T22 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0
391.68B-8-S12 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0

Резцовая вставка	17 Штифт
391.68x	3113 025-559

[1] Принадлежности, заказываются отдельно.

DuoBore® Корпус

393.69A



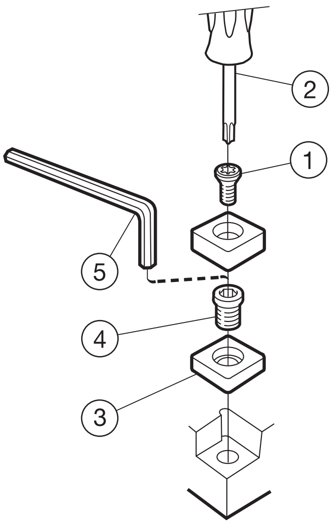
393.69A-7-27 060A
393.69A-7-32 060A

1	2[1]	3	4	5	6[1]	7[1]	8
Сопло	Втулка для СОЖ	Винт	Винт	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Шайба
5691 029-03	5691 025-02	3212 010-416	3212 010-412	5514 060-13	3021 010-060 (6.0)	174.1-864 (3.0)	3411 012-084

1) Принадлежности, заказываются отдельно.
Комплектующие для фрезерной антивибрационной оправки см. на стр. G137.

Duobore®

393.68A
393.69A
Крепление пластины - CoroTurn® 107



Резцовые вставки	1	2[1]	3	4	5[1]
90°	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
391.68A-1-032 13 C06 B 391.68A-2-038 13 C06 B 391.68A-3-047 16 T11 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68F-3-047 16 TC11 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68A-4-056 24 T16 B 391.68A-5-070 26 T16 B 391.68A-6-084 30 T16 B	5513 020-10	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68A-6-101 30 T16 B 391.68A-7-125 40 T16 B 391.68A-7-150 40 T16 B	5513 020-01	5680 046-02 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 010-01 (3.5)
391.68A-6-101 41 T22 B	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	–	–	–
391.68A-7-125 40 T22 B 391.68A-7-150 40 T22 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	3021 010-040 (4.0)
75°					
391.68B-1-032 13 C06 B 391.68B-2-038 13 C06 B 391.68B-3-047 16 C06 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68B-4-056 24 S09 B 391.68B-5-070 26 S09 B	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68B-6-084 30 S12 B 391.68B-6-101 41 S12 B	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68B-7-125 40 S12 B 391.68B-7-150 40 S12 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	3021 010-040

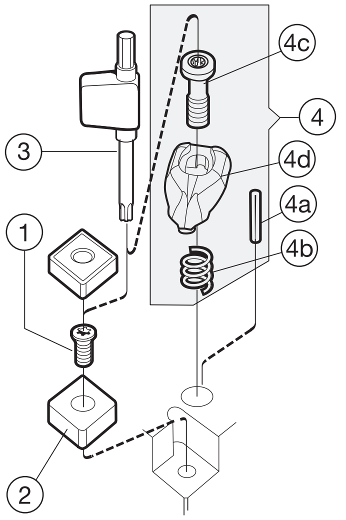
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

SANDVIK Coromant

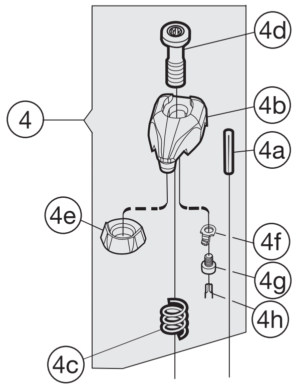
DuoBore®

393.69A

Крепление пластины - CoroTurn® RC



CoroTurn® RC для пластин из керамики



4a	Штифт
4b	Прихват
4c	Пружина
4d	Винт
4e	Прижимная планка
4f	Крючок
4g	Винт
4h	Ключ (Torx)

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

Резцовые вставки	1	2	3[1]	4	4a	4b	4c	4d
90°	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Штифт	Пружина	Винт	Прихват
391.68F-6-084 36 C12 A 391.68F-6-101 36 C12 A 391.68F-7-125 40 C12 A 391.68F-7-150 40 C12 A	5513 020-02	5322 234-01	5680 049-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
391.68F-7-125 40 C16 A 391.68F-7-150 40 C16 A	5513 020-07	5322 234-03	5680 049-03 (9IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
84°								
391.68D-6-084 36 S12 A 391.68D-6-101 36 S12 A 391.68D-7-125 40 S12 A 391.68D-7-150 40 S12 A	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
391.68D-7-125 44 S15 A 391.68D-7-150 44 S15 A	5513 020-07	5322 425-03	5680 049-03 (9IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC для пластин из керамики

Резцовые вставки	1	2	3[1]	4
90°	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
391.68C-6-084 36 C12 A 391.68C-6-101 36 C12 A 391.68C-7-125 40 C12 A 391.68C-7-150 40 C12 A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 049-02 (15IP)	5412 034-021[2] 5412 032-021[3]
391.68C-7-125 40 C16 A 391.68C-7-150 40 C16 A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 049-03 (9IP)	5412 034-031[2] 5412 032-031[3]
84°				
391.68D-6-084 36 S12 A 391.68D-6-101 36 S12 A 391.68D-7-125 40 S12 A 391.68D-7-150 40 S12 A	5513 020-02	5322 425-02 (7.94)	5680 049-02 (15IP)	5412 034-021[2] 5412 032-021[3]

Комплектующие узла прихвата (поз.4)

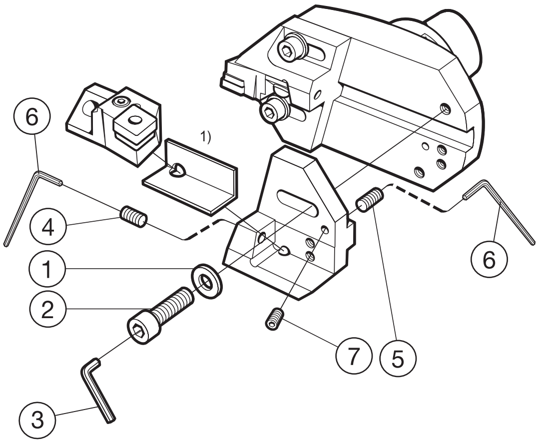
Комплектующие	Резцовые вставки **91° /C12A**	**91°/16A**	**84°/S12A**
4a	3113 030-307	3113 030-307	3113 030-307
4b	5412 034-02	5412 034-03	5412 034-02
4c	5661 001-58	5661 001-59	5661 001-58
4d	5512 086-02	5512 086-03	5512 086-02
4e	5192 030-02	5192 030-03	5192 030-02
4f	5411 012-01	5411 012-01	5411 012-01
4g	5512 097-01	5512 097-01	5512 097-01
4h	5680 051-02	5680 051-02	5680 051-02
	Принадлежности		
4b[3]	5412 032-03	5412 032-03	5412 032-03
	Опорная пластина (для пластины толщиной)		
	5322 234-01 (4.76)	5322 234-03 (6.35)	5322 425-01 (4.76)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

2) Крепежный набор для пластин без отверстия.

3) Прихват для пластин с отверстием.

Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B...R, D_c 150–300 мм



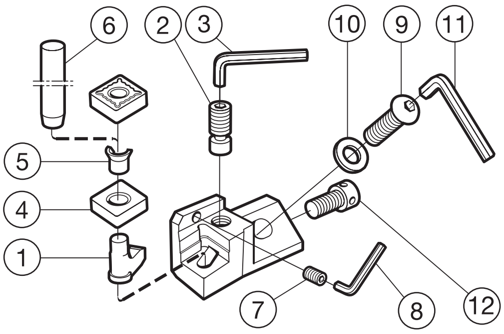
Оправка

C8-R391.B11R-B 070A C8-R391.B12R-C 070A C8-R822S17-AL 070A Удлиненный ползун	1 Шайба	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Винт для радиальной регулировки	5 Винт для осевой регулировки	6 Ключ (мм)	7[2] Втулка для СОЖ
R391.B04R-2515	3411 013-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5519 026-06	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	5691 025-01
R391.B03R-3015	3411 013-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5519 026-06	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	5691 025-01

1) Устанавливается между ползуном и резцовой вставкой при ступенчатом растачивании.

2) Принадлежности, заказываются отдельно.

Резцовые вставки
T-Max P



	△	□	▱	1 Рычаг	2 Винт	3[3] Ключ (мм)	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель	Альтерн. опорная пластина
PTGNL 20CA-22	22			174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M[1]	174.3-861	174.3-871	179.3-853M[2]
PSRNL 20CA-15		15		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	174.3-864	174.3-873	–
L441.31-2030-1911			19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	174.3-868	174.3-872	–

	△	□	▱	7 Винт	8[3] Ключ (мм)	9 Винт	10 Шайба	11[3] Ключ (мм)	12[4] Винт
PTGNL 20CA-22	22			438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-828
PSRNL 20CA-15		15							
L441.31-2030-1911			19	–	–	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-328

1) Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1.2 и 1.6 мм.

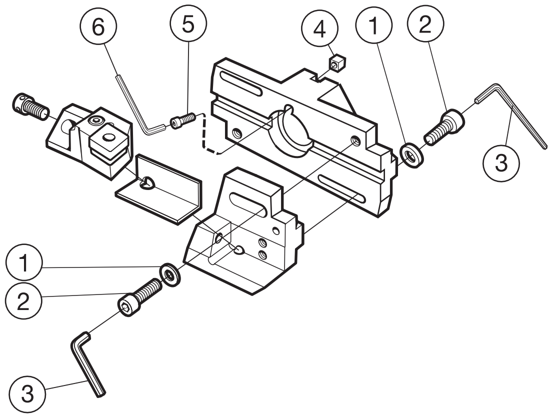
2) Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 0.4 и 0.8 мм.

3) Принадлежности, заказываются отдельно.

4) Только для HD D_c 250-550.

SANDVIK Coromant

Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B, D_c 250–550 мм



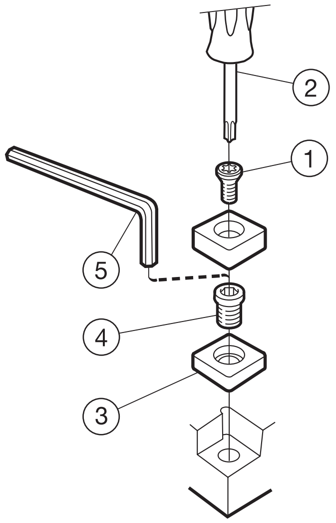
Оправка

R391.B01R-40 D 053A R391.B02R-40 E 053A R391.B02R-40 F 053A Удлиненный ползун	1 Шайба	2 Винт	3[1] Ключ (мм)	4[1] Шпонка	5[1] Винт	6 Ключ (мм)
R391.B05R-3015	3411 010-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)
R391.B02R-2012A	3411 010-105	3212 010-461	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)

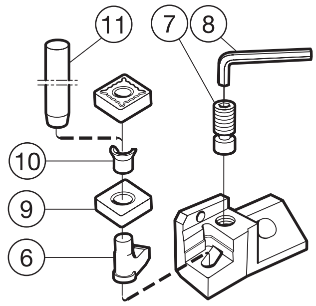
1) Заказывается отдельно.

Резцовые вставки

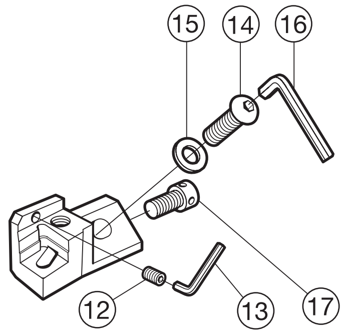
Крепление пластины - CoroTurn® 107



T-Max P



Настройка и регулировка



CoroTurn® 107	△	1 Винт пластины	2[3] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	Дополнительный ключ (Torx Plus)
L430.5A-2520-22	22	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	5680 046-02 (15IP)

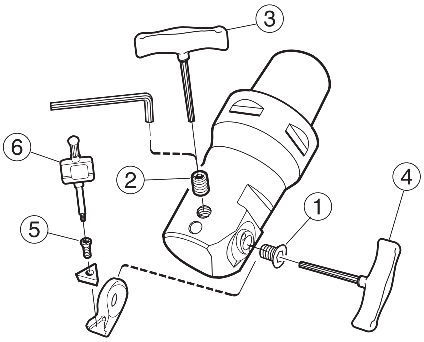
T-Max P	△	□	◇	6 Рычаг	7 Винт	8[3] Ключ (мм)	9 Опорная пластина	10 Втулка опорной	11 Толкатель	Альтерн. опорная пластина
PTGNL 20CA-22	22			174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M[1]	174.3-861	174.3-871	179.3-853M[2]
PSRNL 20CA-15		15		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	174.3-864	174.3-872	–
L441.31-2030-1911			19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040	171.31-851M	174.3-868	174.3-873	–

Настройка и регулировка	△	□	◇	12 Винт	13[3] Ключ (мм)	14 Винт	15 Шайба	16[3] Ключ (мм)	17 Винт
T-Max P									
PTGNL 20CA-22	22			438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-839
PSRNL 20CA-15		15		438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-839
L441.31-2030-1911			19	–	–	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	–
CoroTurn® 107									
L430.5A-2520-22	22			434.9-836	174.1-870 (1.98)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-828

3) Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

CoroBore™ 825

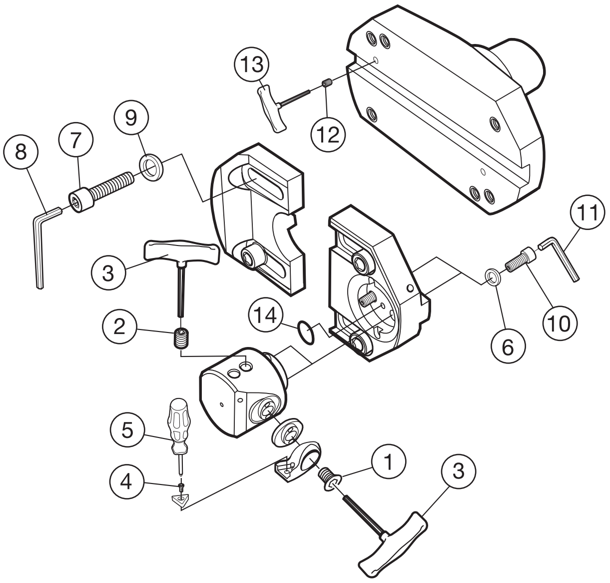
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм



Диапазон диаметров	Раз-мер	1 Винт резцовой вставки	2 Зажимной винт	3[1)] Ключ (мм)	4[1)] Ключ (мм)	5 Винт пластины	6[1)] Ключ	Винт удлиненного ползуна
23 - 29	A	5513 010-06	5519 026-09	5680 012-02 (2.0)	5680 012-02 (2.0)	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	5513 010-09
28 - 36	A	5513 010-06	5519 026-11	265.2 815 (2.5)	5680 012-02 (2.0)	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	5513 010-09
35 - 45	B	5513 010-07	5519 026-12	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	5513 010-10
44 - 56	B	5513 010-07	437.5-822	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	5513 010-10
55 - 70	C	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	5513 010-11
69 - 87	C	5513 010-08	470-872	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	5513 010-11
86 - 167	C	5513 010-08	470-873	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	5513 010-11

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

CoroBore™ 825
Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 265 мм



Чистовая расточная головка	1 Винт резцовой вставки	2 Зажимной винт	3[1)] Ключ (мм)	6 Шайба
A34-R825C-E 017 A	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	3411 010-064

Резцовая вставка	4 Винт пластины	5[1)] Ключ (Torx Plus)
R825C	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

Корпус	7 Винт	8[1)] Ключ (мм)	9 Шайба	10 Винт	11[1)] Ключ (мм)	12 Винт	13[1)] Ключ (мм)	14 Кольцо
C6-R825S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016
C8-R391.B	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016
C8-R822S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016

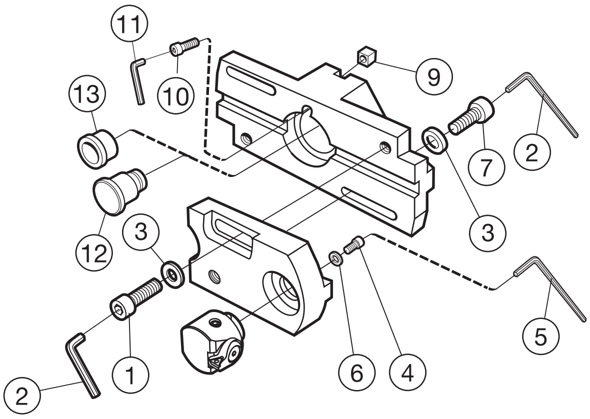
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

SANDVIK Coromant

CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 581.6 мм

С внутренним подводом СОЖ



	1	2	3	4	5	6
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Шайба
R391.B01F-020	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 010-105	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	3411 011-084

	7	8	9 1)	10 1)	11	12 2)	13 3)
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Крепежный элемент для Varilock	Втулка
R391.B01F-020	3212 010-463	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)	391.610-40 80 053	5541 018-01

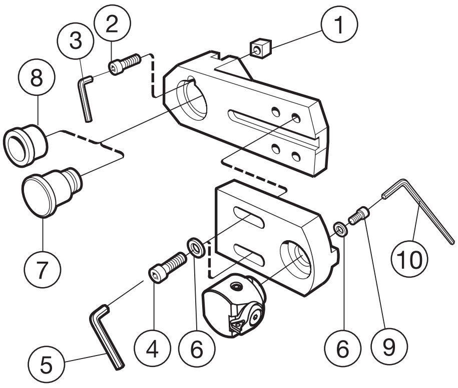
1) Используются с крепежным элементом для Varilock, должны быть заказаны отдельно.

2) Крепежный элемент для Varilock. Заказывается отдельно.

3) Используется с фрезерной оправкой. Заказывается отдельно.

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 981.6 мм

С наружным подводом СОЖ



Оправка

	1	2	3	4	5
Удлиненный ползун	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
391.B01F-020	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	3212 010-413	3021 010-060 (6.0)

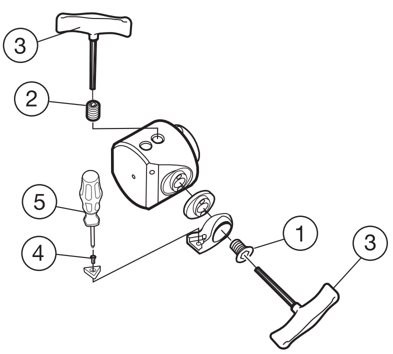
	6	7 1)	8 2)	9	10
Удлиненный ползун	Шайба	Крепежный элемент для Varilock	Втулка	Винт	Ключ (мм)
391.B01F-020	3411 011-084	391.610-40 80 053	5541 018-01	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)

1) Крепежный элемент для Varilock. Заказывается отдельно.

2) Используется с фрезерной оправкой. Заказывается отдельно.

CoroBore 825

Чистовая расточная головка и вставка



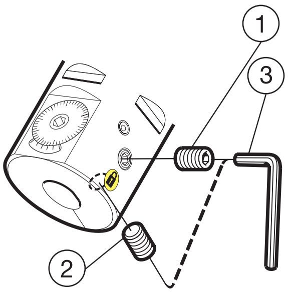
	1	2	3 1)
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Зажимной винт	Ключ (мм)
A28-R825C-046025A	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (0.4)

	4	5 1)
Резцовая вставка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
A28-R825C-046025A	5513 020-03	5680 046-03

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Чистовая расточная головка

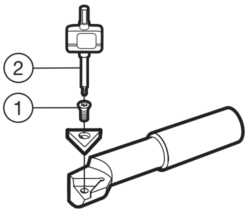
Cx-391.37A
Cx-391.37B
392.410 37A
392.410 37B



Диаметр хвостовика	1	2	3[1]
d_{mm}	Зажимной винт	Винт	Ключ (мм)
12	5519 026-06	3214 010-407	265.2-821 (4.0)
16	5519 026-06	3214 010-408	265.2-821 (4.0)
20	5519 026-07	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)
25	5519 026-08	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Резцы с цилиндрическим хвостовиком

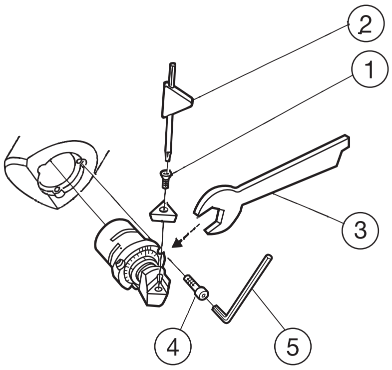


	1	2[1]
Тип резца	Винт пластины	Ключ
R429U-A16-08028 TC06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-11039 TC06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-14049 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-17056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-20056TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-23056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-26056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-17060 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-20070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-23070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-26070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-23081 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-26088 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-29088 TC09A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-32088 TC09A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R429.90-08-024-06-AB	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R429.90-11-033-06-AC	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
R429.90-14-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.90-17-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.90-20-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.91-06-049-06-AA	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R429.91-08-059-06-AA	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
R429.91-10-079-09-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429.91-12-099-09-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429.91-16-109-11-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429U-A08-024TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A11-033TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A14-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A17-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-08040TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A12-11055TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A12-14060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-17060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-20060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-08040TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-11055TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-14070TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-17080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-20080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-23080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-26080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

SANDVIK Coromant

Расточные вставки - микроборы R/L148C

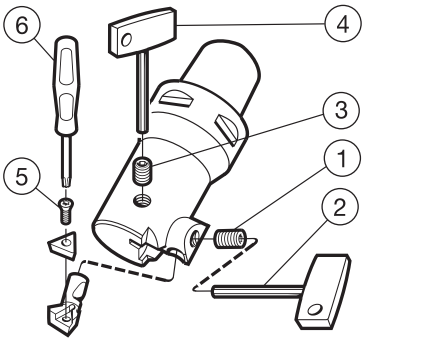


R/L148C Размер пластины		1	2	3	4	5 1)	Принадлежности 1)	
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ для регулировки	Крепежный винт	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)	Приспособление для ремонта и настройки
06		5513 020-27	5680 051-01 (6IP)	148C-840-10	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-08 (6IP)	148A-201
09		5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	148C-840-13	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-202
11		5513 020-03	5680 051-01 (7IP)	148C-840-15	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-203
16		5513 020-10	5680 049-01 (T15)	148C-840-22	3213 010-349	174.1-864 (3.0)	5680 046-02 (15IP)	148A-204
	06	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)	148C-840-10	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-201

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Однолезвийный чистовой расточный инструмент 391.38A и 391.39A

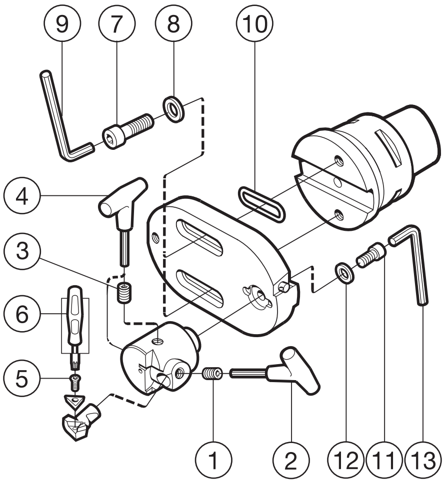
Диапазон диаметров 25.0 - 103.5 мм



	1	2 1)	3		4 1)
Диапазон диаметров	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Зажимной винт	Крутящий момент Нм	Ключ (мм)
25.0 - 35.5	5514 042-05	265.2-815 (2.5)	5519 026-04	1.2	265.2-815 (2.5)
34.5 - 50.5	5514 042-05	265.2-815 (2.5)	5519 026-05	1.2	265.2-815 (2.5)
49.5 - 71.5	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	5519 026-06	2.8	265.2-821 (4.0)
70.5 - 103.5	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	470-873	2.8	265.2-821 (4.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Диапазон диаметров 99.5 - 269.5 мм



	1	2.4 1)	3	7	8
Диапазон диаметров	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Зажимной винт	Крепежный винт	Шайба
99.5-269.5	5514 020-07	265.821 (4.0)	5519 026-06	3212 010-412	3411 011-084

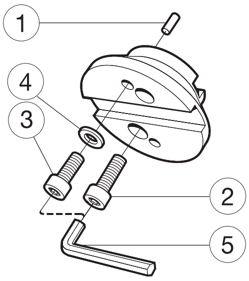
	9 1)	10	11	12	13 1)
Диапазон диаметров	Ключ (мм)	Кольцо	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
99.5-164.5	3021 010-060 (6.0)	3671 010-026	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)
163.5-269.5	3021 010-060 (6.0)	3671 010-030	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)

Крепление режущих пластин

Размер пластины		5	6 1)
□	△	Винт режущей пластины	Ключ (Torx Plus)
06		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
09		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	09	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

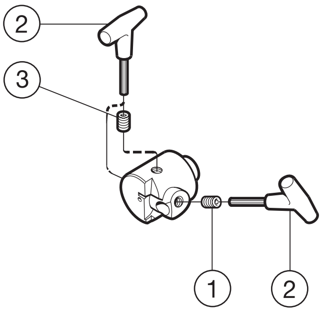
Корпус 391.38A



	1	2	3	4	5 1)
Корпус	Штифт	Винт	Винт	Шайба	Ключ (мм)
393.39A-0-27 033A	3113 030-508	3212 010-413	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)
393.39A-0-32 036A					

1) Принадлежности, заказываются отдельно.
Комплектующие для фрезерной антивибрационной оправки см. на стр. G137.

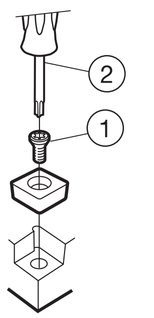
Чистовая расточная головка и вставка 391.38A



	1	2 1)	3
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Зажимной винт
391.38A	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	5519 026-06

Размер пластины		1	2 1)
△	□	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
	09	5513 020-10	5680 046-02 (15IP)

Крепление режущих пластин CoroTurn® 107 CoroTurn® 111



CoroBore™ 825