

## Выбор расточного инструмента

### 1 Определите тип операции

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 диаметр 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 ползун-вставку.

Также определите наиболее подходящий тип пластины.

### 5 Выберите корпус расточного инструмента

Выбор корпуса расточного инструмента производится исходя из:

- Размера соединения
- Глубины растачивания

См. раздел G

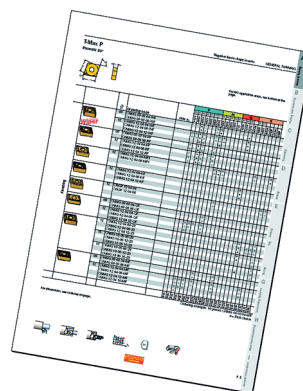
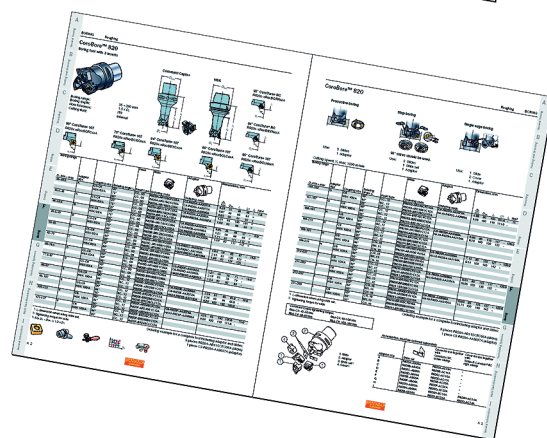
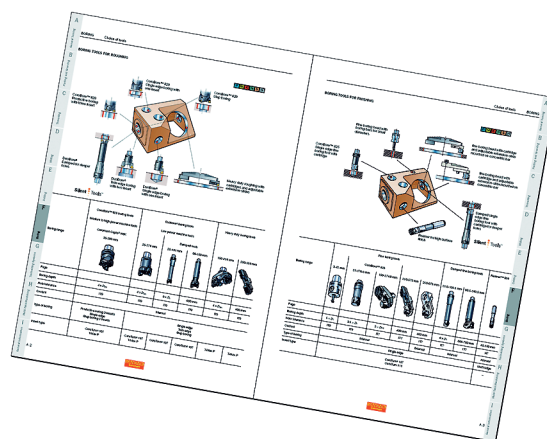
### 6 Выберите режущие пластины

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

Выберите марку сплава пластины исходя из обрабатываемого материала и конкретных условий обработки.

См. раздел A

Рекомендации по режимам резания см. на стр. F91



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

# РАСТАЧИВАНИЕ

## Область применения

Рекомендации по выбору инструмента

Черновая обработка F4  
Чистовая обработка/Развертывание F5

## Инструмент

### Черновая обработка

<b>CoroBore® 820 - Три режущие кромки</b>	F6
Coromant Capto®, диапазон растачивания 35 - 306 мм	F8
<b>CoroBore® 820 XL - Две режущие кромки и большие диаметры</b>	F7
Диапазон растачивания 298 - 540 мм	F14
Диапазон растачивания 538 - 1260 мм	F16
<b>DuoBore® - Две режущие кромки</b>	F19
Coromant Capto® - 25-270 мм	F20
Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 25-150 мм	F22
<b>Тяжелая обработка - Две режущие кромки</b>	
Coromant Capto®, диапазон растачивания 150 - 550 мм	F28

### Чистовая обработка

<b>CoroBore® 825 - для обычного или обратного растачивания</b>	F30
Цилиндрический хвостовик - 19-36 мм	F32
Coromant Capto® и HSK - 19-167 мм	F34
Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 19-167 мм	F38
<b>CoroBore® 825/826 - для обычного растачивания</b>	F30
Coromant Capto® - 150-315 мм	F36
Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 150-315 мм	F40
<b>CoroBore® 825/826 XL - Для больших диаметров</b>	F31
Диапазон растачивания 298 - 555 мм	F42
Диапазон растачивания 538 - 1275 мм	F44
<b>Чистовые расточные головки</b>	F50
Чистовые расточные головки Coromant Capto® и HSK - 3-36 мм	F50
Высокоскоростные чистовые головки Coromant Capto® и HSK - 2-26 мм	F51

### CoroBore® XL

Coromant Capto® адаптер	F47
Цельная конструкция	F48
Центрирующий конус	F49

### Другие типы инструмента

Чистовые расточные вставки T-Max U - Прямое и угловое крепление	F55
Комбинированный расточной инструмент Coromant	F58

### Развертывание

Развертка™ 830 - высокопроизводительная чистовая обработка сквозных отверстий	F100
	F101

### Пластины

### Режимы резания

### Комплектующие

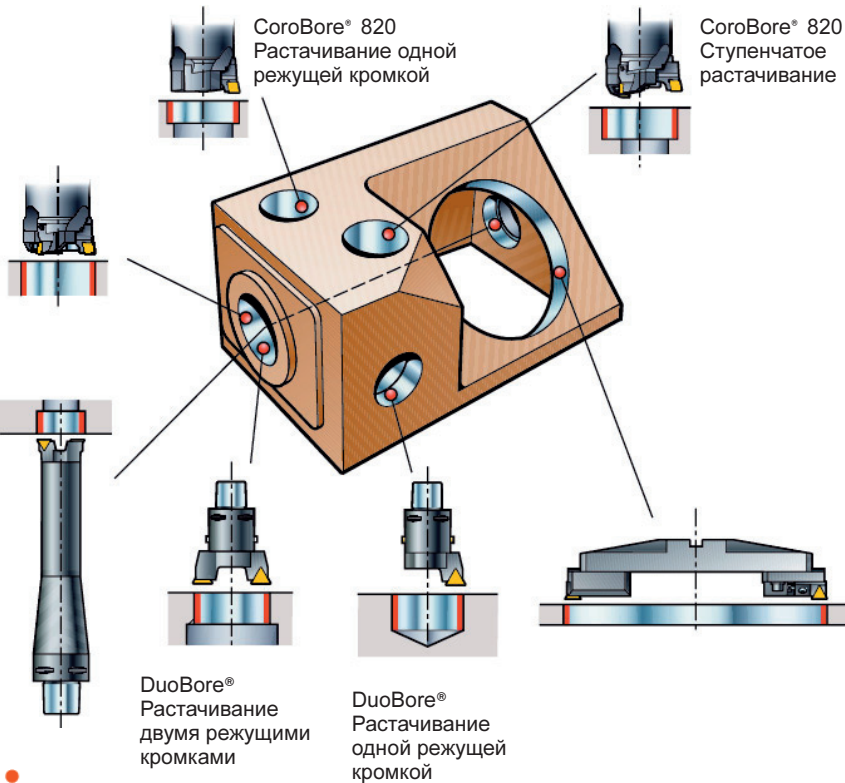
## ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧЕРНОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ

P M K N S H

Фрезерование

E

CoroBore® 820  
Производительное  
расточивание  
тремя режущими  
кромками



Сверление

F

DuoBore®  
Антивибрационный  
и расточной  
инструмент для  
глубоких  
отверстий

DuoBore®  
Растачивание  
двумя режущими  
кромками

DuoBore®  
Растачивание  
одной режущей  
кромкой

CoroBore® 820 XL  
Растачивание одной или  
двумя режущими  
кромками, ступенчатое  
расточивание.

Silent Tools®

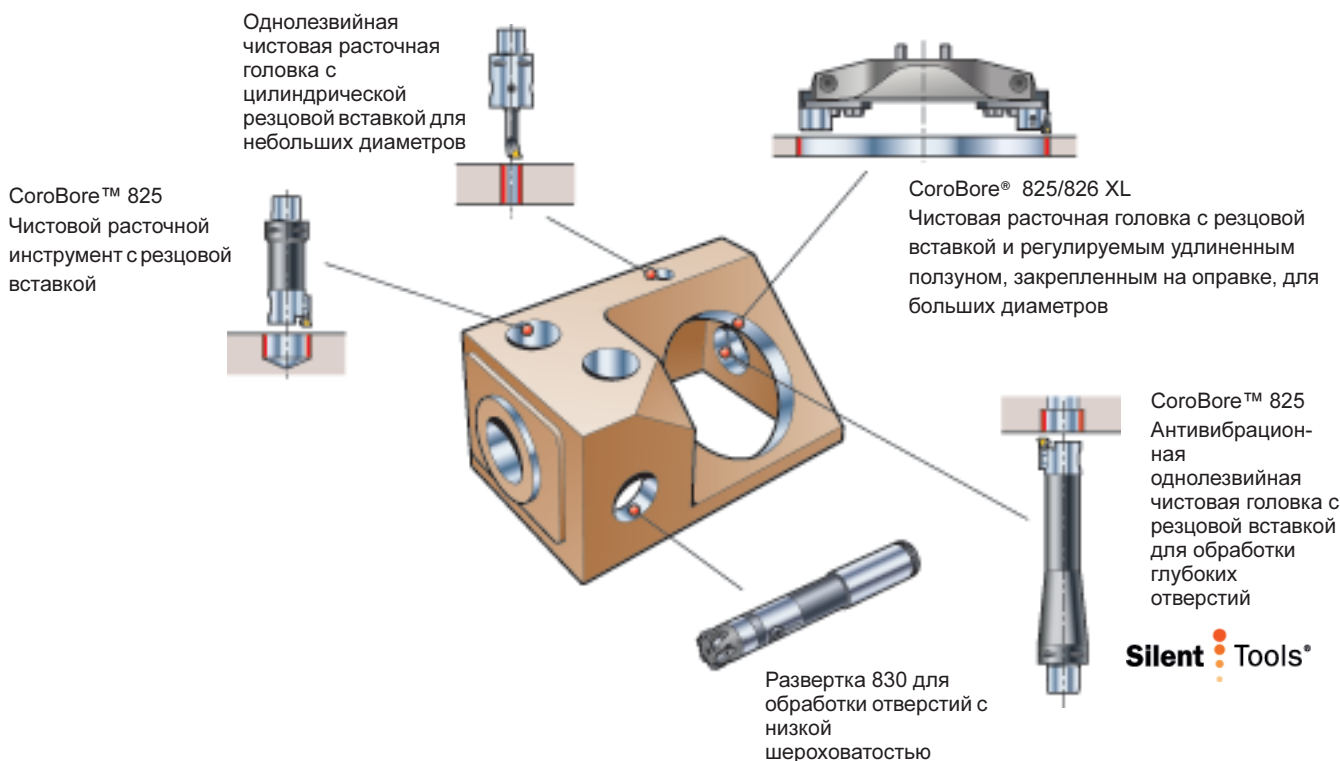
Растачивание

G

Инструментальная оснастка

	CoroBore® 820	DuoBore®		Для тяжелых работ	CoroBore® 820 XL	
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Станки средней и высокой мощности  Расточная система 35-306 (1.378-12.047)	Станки низкой мощности				
		25-270 (.984-10.630)	Антивибрационный инструмент 25-101 (.984-3.976)   99-150 (3.898-5.906)	150-300 (5.906-11.811)	298-540 (11.732-21.260)	538-1260 (21.181-49.606)
Стр.	F8	F19	F24   F26	F28	F14	F16
Глубина обработки:	4 x D <sub>см</sub>	4 x D <sub>см</sub>	6 x D <sub>с</sub>   600 (23.622)	4 x D <sub>см</sub>		
Точность отверстия:	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9
СОЖ:	Внутренний подвод					
Вид растачивания	Производительное растачивание тремя режущими кромками  Ступенчатое растачивание  Растачивание одной режущей кромкой	Растачивание двумя режущими кромками  Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками  Растачивание одной режущей кромкой				
Тип пластины	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107   CoroTurn® 107	T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Чистовой расточной инструмент					Антивибрационный чистовой расточной инструмент		Развертка 830
	3-36 (.118-1.417)	CoroBore™ 825 19-167 (.748-6.575)	CoroBore™ 825 CoroBore® 826 150-315 (5.906-12.401)	CoroBore® 825 XL CoroBore® 826 XL 298-555 (11.732-21.850)	538-1275 (22.181-50.197)	CoroBore™ 825 23-167 (.748-6.575)	CoroBore™ 825 CoroBore® 826 150-315 (5.906-12.401)	
Стр.	F50	F32	F36	F42	F44	F38	F40	F100
Глубина растачивания:	5 x D <sub>c</sub>	4 x D <sub>5m</sub>	4 x D <sub>5m</sub>			6 x D <sub>c</sub>	6 x D <sub>5m</sub>	45-106 мм
Глубина обработки:	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	H7
СОЖ:	Внутренний подвод							
Вид растачивания	Одной режущей кромкой							Многозубые
Тип пластины	CoroTurn® 107 CoroTurn® 111							-

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация



# CoroBore® 820

## Черновой расточной инструмент с тремя режущими пластинами

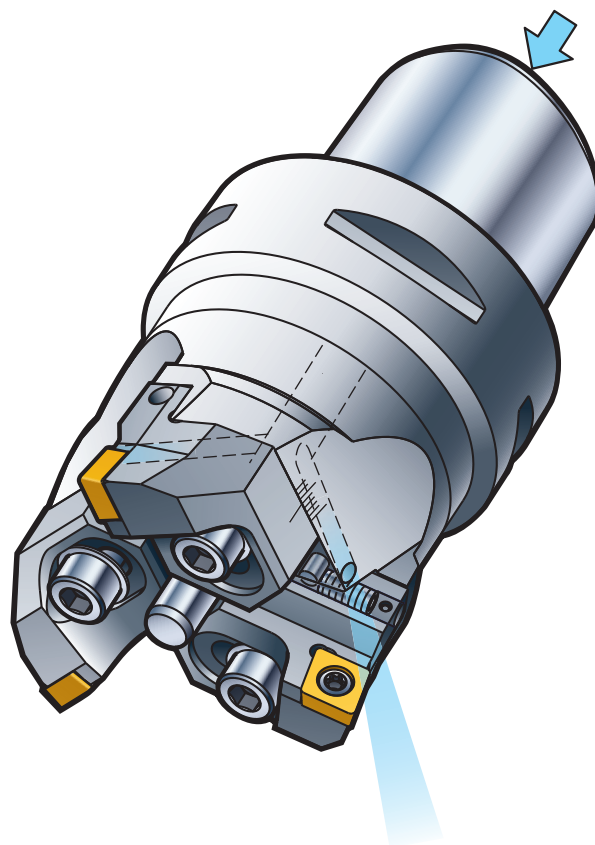
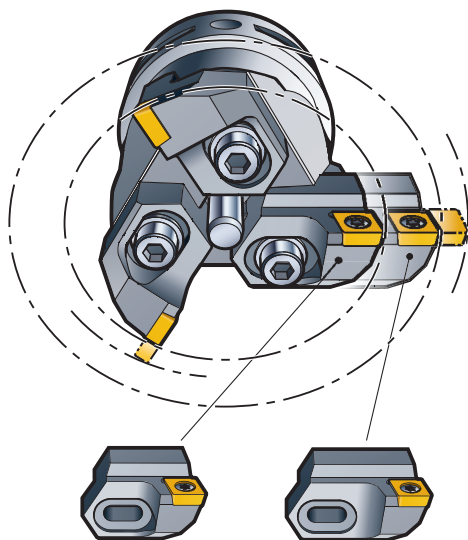
Оптимальная производительность на оборудовании высокой и средней мощности

### Жесткая, короткая, компактная конструкция

- Максимальная надежность

### Внутренний подвод охлаждения

- Хороший отвод стружки



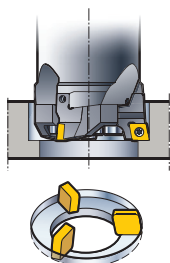
### Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях

- Универсальность

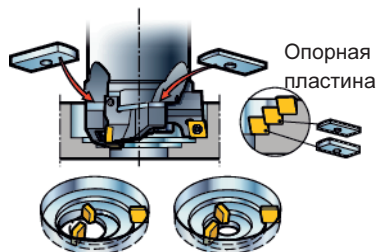
- Экономичность

- Сокращение номенклатуры

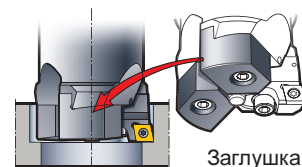
### Высокопроизводительное растачивание



### Ступенчатое растачивание



### Растачивание одной режущей кромкой



### CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

- Первый выбор для растачивания диаметров 166-260 мм (6,535-10,236")



### Инструмент CoroTurn® 107 с креплением пластин винтом

- Широкий выбор пластин

Области применения по ISO:

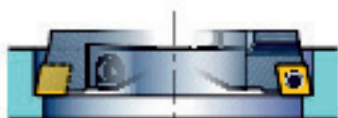
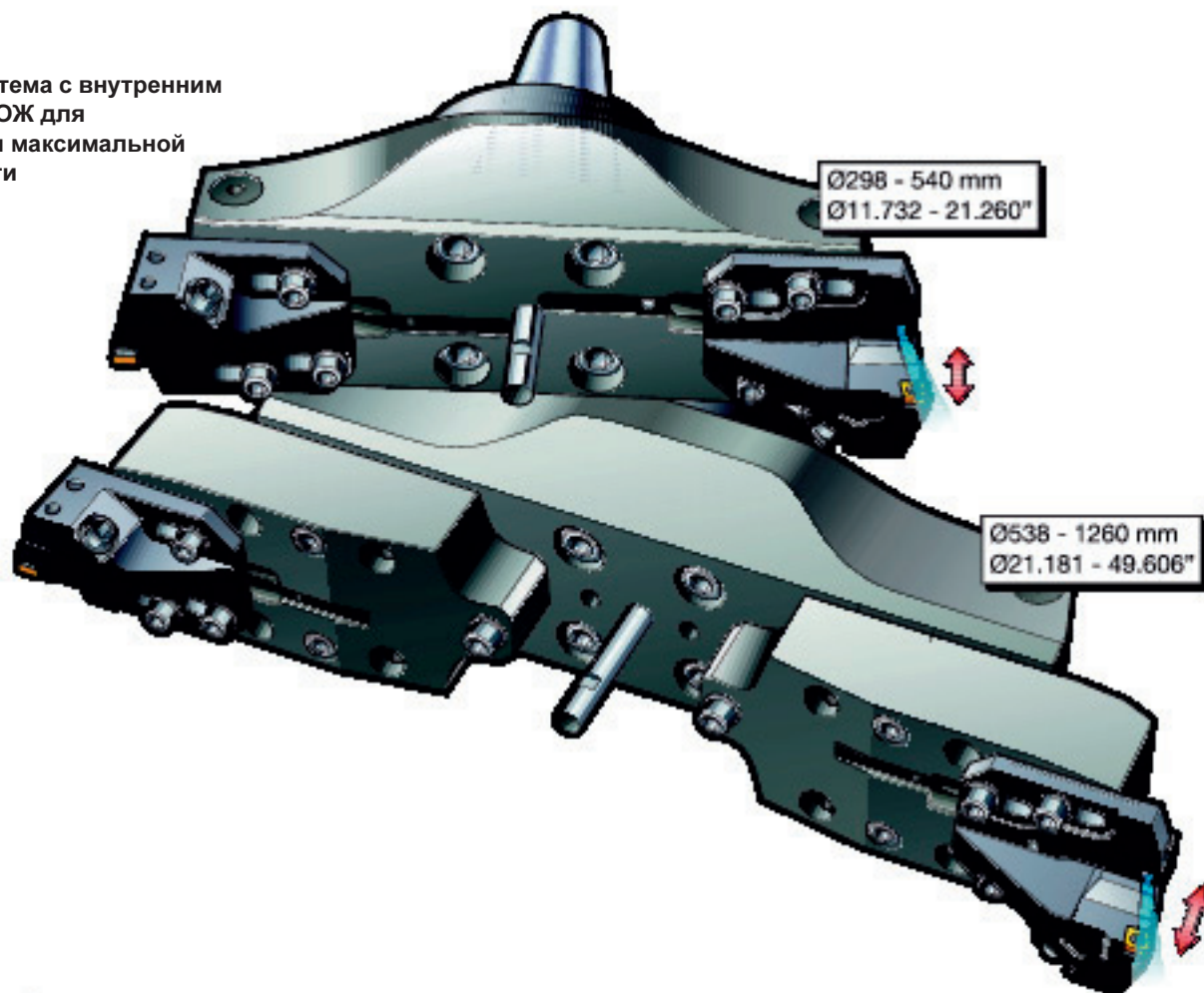


# CoroBore® 820 XL

## Черновой расточной инструмент

Для растачивания больших диаметров

Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности



Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой

### Осевая регулировка картриджа

Для ступенчатого растачивания или для установки обеих пластин на единый осевой размер



### T-Max® P, CoroTurn® RC

Для операций, когда от пластины требуется повышенная прочность в стабильных условиях

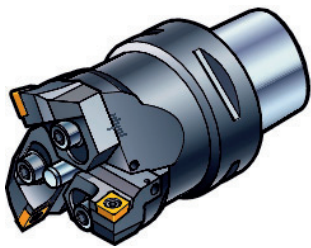


### CoroTurn 107 - система крепления винтом

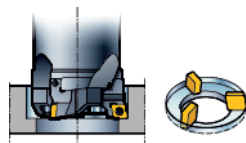
Когда требуется снизить силы резания

## CoroBore® 820

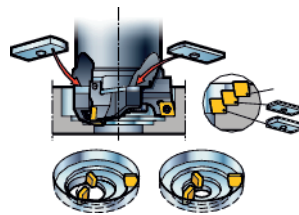
Расточной инструмент с 3-мя пластинами  
Хвостовик Coromant Capto®



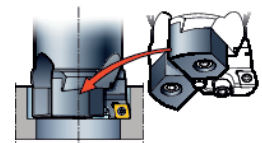
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Диапазон диаметров: 35-306 мм (1,378-12,047")

Комплект:  
3 Резцовые вставки  
1 Корпус

Резцовые вставки 90°  
Комплект: 3 Резцовые вставки<sup>4)</sup>  
1 Набор проставок  
1 Корпус

Комплект:  
1 Ползун  
2 Заглушка  
1 Корпус

Глубина растачивания: 4 x D<sub>5m</sub>

Точность отверстия: IT9

СОЖ: Внутренний подвод

Скорость резания, v<sub>c</sub> max: 1200 м/мин (3937 ft/min)

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Главный угол в плане (дюйм.)	Тип пластины			1. Резцовая вставка <sup>4)</sup>	2. Корпус
					ISO	ANSI	i/C	Код заказа	Код заказа
D <sub>c</sub> min – max 35–40.5 (1.378–1.594)	A	C3-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820A-AR11SCFC06A	C3-R820A-AA3037A
			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-AR11SCKC06A	C4-R820A-AA3072A
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-AR11SCLC06A	C5-R820A-AA3080A
39.5–45 (1.555–1.772)	A	C3-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820A-BR11SCFC06A	C6-R820A-AA3089A
			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-BR11SCKC06A	
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-BR11SCLC06A	
44–50.5 (1.732–1.988)	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820B-AR12SCFC06A	C4-R820B-AA3044A
			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-AR12SCKC06A	C5-R820B-AA3086A
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-AR12SCLC06A	C6-R820B-AA3099A
49.5–56 (1.949–2.205)	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820B-BR12SCFC06A	
			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-BR12SCKC06A	
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-BR12SCLC06A	
49.5–56 (1.949–2.205)	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820B-BR14SCFC09A	C4-R820B-AA3044A
			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820B-BR14SSYC09A	C5-R820B-AA3086A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820B-BR14SCLC09A	C6-R820B-AA3099A
55-63 (2.165–2.480)	C	C5-C6 HSK 63/A	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820C-AR16SCFC09A	C5-R820C-AA3050A
			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820C-AR16SSYC09A	C6-R820C-AA3104A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820C-AR16SCLC09A	
62-70 (2.441–2.756)	C	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820C-BR16SCFC09A	
			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820C-BR16SSYC09A	
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820C-BR16SCLC09A	
62-70 (2.441–2.756)	C	C5-C6	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820C-BR18SCFC12A	C5-R820C-AA3050A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820C-BR18SSYC12A	C6-R820C-AA3104A
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820C-BR18SCLC12A	
69-78.5 (2.717–3.091)	D	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820D-AR18SCFC09A	C5-R820D-AA3052A
			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820D-AR18SSYC09A	C6-R820D-AA3060A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820D-AR18SCLC09A	
			90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820D-AR18SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820D-AR18SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820D-AR18SCLC12A	
77.5-87 (3.051–3.425)	D	C5-C6 HSK 63/A	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820D-BR18SCFC09A	
			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820D-BR18SSYC09A	
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820D-BR18SCLC09A	
			90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820D-BR18SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820D-BR18SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820D-BR18SCLC12A	

1) i<sub>1</sub> - в случае использования проставок.

2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

3) Для D<sub>c</sub> < D<sub>5m/3</sub> = 1.5 x D<sub>c</sub>

4) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.



F59



G6



F103



F90

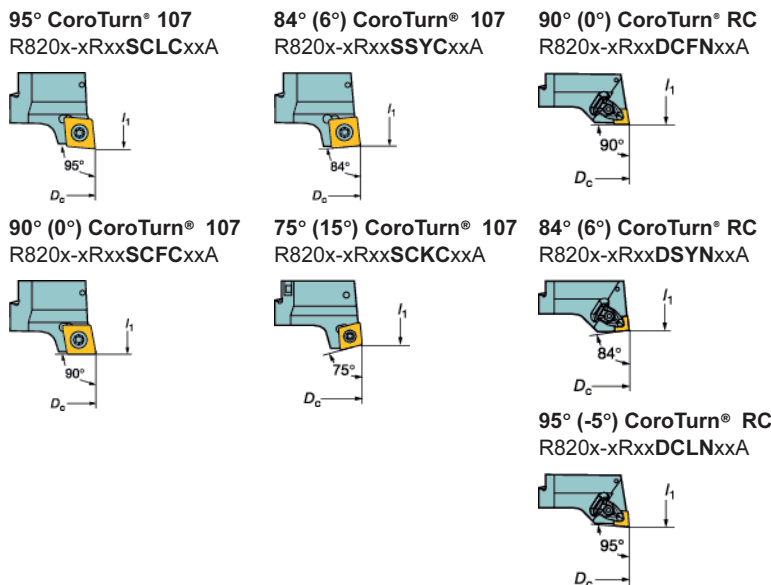
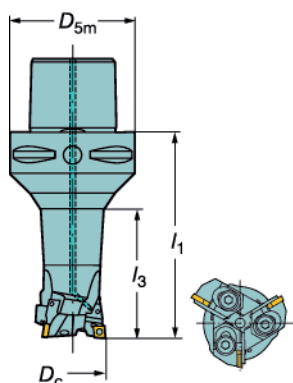


F2



J2

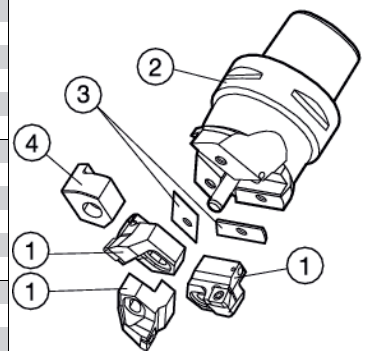
**Хвостовик Coromant Capto®**



$l_1$  = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)

Вес, кг (lbs)	$D_{5m}$	$l_1$	$l_1^{(1)}$	$l_3$	HM <sup>(2)</sup>	ft-lbs <sup>(2)</sup>	Принадлежности, заказываются отдельно		
							Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
0.3 (0.7)	32 (1.260)	48 (1.890)	49 (1.929)	-	4.8	3.5	R820A-AS00A	R820A-AC10A	-
0.7 (1.5)	40 (1.575)	83 (3.268)	84 (3.307)	<sup>3)</sup>	-	-			
0.9 (2.0)	50 (1.969)	91 (3.583)	92 (3.622)	<sup>3)</sup>	-	-			
1.3 (2.9)	63 (2.480)	100 (3.937)	101 (3.976)	<sup>3)</sup>	-	-			
0.7 (1.5)	40 (1.575)	56 (2.205)	57 (2.244)	-	9.0	6.6	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2 (2.6)	50 (1.969)	98 (3.858)	99 (3.898)	<sup>3)</sup>	-	-			
1.7 (3.7)	63 (2.480)	111 (4.370)	112 (4.409)	<sup>3)</sup>	-	-			
0.7 (1.5)	40 (1.575)	58 (2.283)	59 (2.323)	-	9.0	6.6	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2 (2.6)	50 (1.969)	100 (3.937)	101 (3.976)	<sup>3)</sup>	-	-			
1.7 (3.7)	63 (2.480)	113 (4.449)	114 (4.488)	<sup>3)</sup>	-	-			
1.0 (2.2)	50 (1.969)	66 (2.598)	67 (2.638)	-	16.0	11.8	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1 (4.6)	63 (2.480)	120 (4.724)	121 (4.764)	-	-	-			
1.0 (2.2)	50 (1.969)	68 (2.677)	69 (2.717)	-	16.0	11.8	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1 (4.6)	63 (2.480)	122 (4.803)	123 (4.843)	-	-	-			
1.2 (2.6)	50 (1.969)	70 (2.756)	71 (2.795)	-	16.0	11.8	R820D-AS00A	R820D-AC17A	-
2.2 (4.9)	63 (2.480)	78 (3.071)	79 (3.110)	-	-	-			



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

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

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:  
 Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)  
 Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)

Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)  
 Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

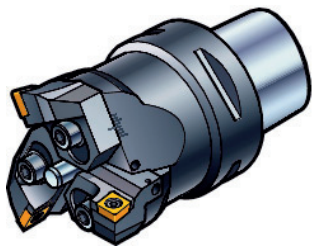


D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

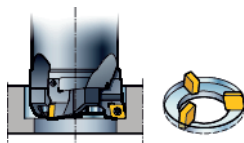


## CoroBore® 820

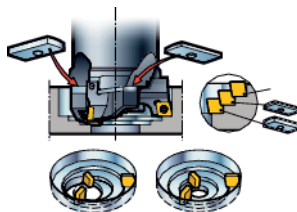
Расточной инструмент с 3-мя пластинами  
Хвостовик Coromant Capto®



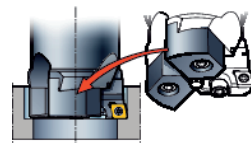
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Диапазон диаметров: 35-306 мм (1,378-12,047")

Комплект:  
3 Резцовые вставки  
1 Корпус

Резцовые вставки 90°

Комплект:  
3 Резцовые вставки<sup>4)</sup>  
1 Набор проставок  
1 Корпус

Комплект:


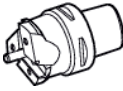
1 Ползун  
2 Заглушка  
1 Корпус

Глубина растачивания: 4 x D<sub>5m</sub>

Точность отверстия: IT9

СОЖ: Внутренний подвод

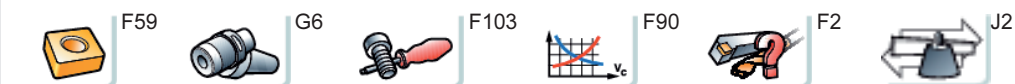
Скорость резания, v<sub>c</sub> max: 1200 м/мин (3937 ft/min)

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Главный угол в плане (дюйм.)	Тип пластины			1. Резцовая вставка <sup>3)</sup>	2. Корпус
					ISO	ANSI	iC		
D <sub>c</sub> min – max 86-97 (3.386-3.819)	E	C6-C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820E-AR22SCFC12A	C6-R820E-AA3068A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820E-AR22SSYC12A	C8-R820E-AA3072A
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820E-AR22SCLC12A	
96-107 (3.780-4.213)	E	C6-C8	90°	0°	SC.. 12	CC.. 43	1/2	R820E-BR22SCFC12A	
			84°	6°	CC.. 06	SC.. 43		R820E-BR22SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820E-BR22SCLC12A	
106-122 (4.173-4.803)	F	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820F-AR24SCFC12A	C8-R820F-AA3076A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820F-AR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820F-AR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820F-AR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820F-AR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820F-AR24DCLN12A	
121-137 (4.764-5.394)	F	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820F-BR24SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820F-BR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820F-BR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820F-BR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820F-BR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820F-BR24DCLN12A	
136-152 (5.354-5.984)	G	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820G-AR24SCFC12A	C8-R820G-AA3076A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820G-AR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820G-AR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820G-AR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820G-AR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820G-AR24DCLN12A	
151-167 (5.945-6.575)	G	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820G-BR24SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820G-BR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820G-BR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820G-BR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820G-BR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820G-BR24DCLN12A	
166-191 (6.535-7.520)	H	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820H-AR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820H-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820H-AR26SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 16	CN.. 54	5/8	R820H-AR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SN.. 15	SN.. 54		R820H-AR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN.. 16	CN.. 54		R820H-AR36DCLN16A	
189-214 (7.441-8.425)	H	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820H-BR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820H-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820H-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 16	CN.. 54	5/8	R820H-BR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SN.. 15	SN.. 54		R820H-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN.. 16	CN.. 54		R820H-BR36DCLN16A	

1) *l*<sub>1</sub>-в случае использования проставок.

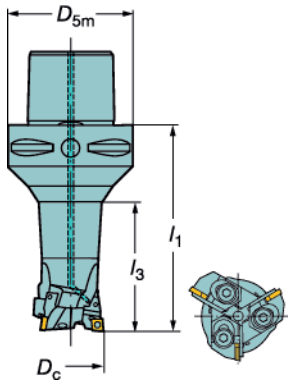
2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

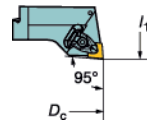




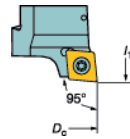
**Хвостовик Coromant Capto®**



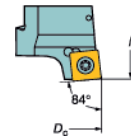
**95° (-5°) CoroTurn® RC**  
R820x-xRxxDCLNxxA



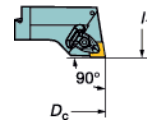
**95° CoroTurn® 107**  
R820x-xRxxSCLCxxA



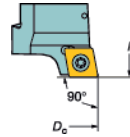
**84° (6°) CoroTurn® 107**  
R820x-xRxxSSYCxxA



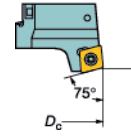
**90° (0°) CoroTurn® RC**  
R820x-xRxxDCFNxxA



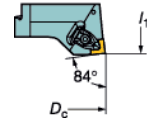
**90° (0°) CoroTurn® 107**  
R820x-xRxxSCFCxxA



**75° (15°) CoroTurn® 107**  
R820x-xRxxSCKCxxA



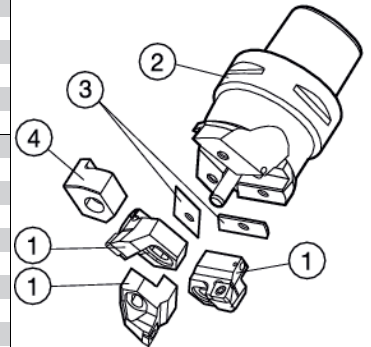
**84° (6°) CoroTurn® RC**  
R820x-xRxxDSYNxxA



$l_1$  = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)

Вес, кг (lbs)	$D_{5m}$	$l_1$	$l_1^{(1)}$	$l_3$	HM <sup>(2)</sup>	ft- lbs <sup>(2)</sup>	Принадлежности, заказываются отдельно		
							Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
2.3 (5.1)	63 (2.48)	90 (3.543)	91.6 (3.606)	-	38.0	28.0	R820E-AS00A	R820E-AC20A	-
3.4 (7.5)	80 (3.15)	94 (3.701)	95.6 (3.764)	-					
4.3 (9.5)	80 (3.15)	100 (3.937)	101.6 (4.000)	-	75.0	55.3	R820F-AS00A	R820F-AC22A	R820F-AC22A
5.1 (11.2)	80 (3.15)	100 (3.937)	101.6 (4.000)	-	75.0	55.3	R820G-AS00A	R820G-AC22A	R820G-AC22A
9.2 (20.3)	80 (3.15)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3	R820H-AS00A	R820H-BC24A	R820H-AC34A
8.1 (17.9)	80 (3.15)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			
9.2 (20.3)	80 (3.15)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3			
8.1 (17.9)	80 (3.15)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			



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

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)  
 Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)  
 Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)

Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)  
 Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

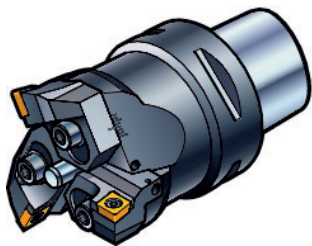
Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:

3 шт. R820G-AR24SCFC12A (резцовая вставка)  
 1 шт. C8-R820G-AA3076A (корпус)

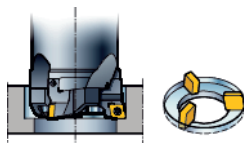


## CoroBore® 820

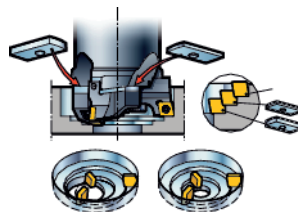
Расточной инструмент с 3-мя пластинами  
Хвостовик Coromant Capto®



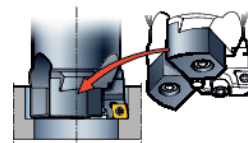
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Диапазон диаметров: 35-306 мм (1,378-12,047")

Комплект:  
3 Резцовые вставки  
1 Корпус

Резцовые вставки 90°  
Комплект: 3 Резцовые вставки<sup>4)</sup>  
1 Набор проставок  
1 Корпус



Комплект:  
1 Ползуна  
2 Заглушка  
1 Корпус

Глубина растачивания: 4 x D<sub>5m</sub>

Точность отверстия: IT9

СОЖ: Внутренний подвод

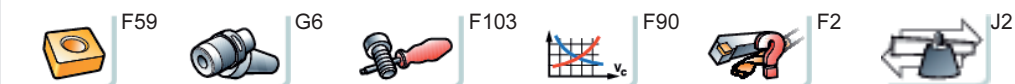
Скорость резания, v<sub>c</sub> max: 1200 м/мин (3937 ft/min)

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Главный угол в плане (дюйм.)	Тип пластины			1. Резцовая вставка <sup>4)</sup>	2. Корпус
					ISO	ANSI	iC		
D <sub>c</sub> min – max 212-237 (8.346-9.331)	I	C8	90°	0°	CC..12	CC..43	1/2	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
			84°	6°	SC..12	SC..43		R820I-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC..43		R820I-AR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN..54	5/8	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
			84°	6°	SN..15	SN..54		R820I-AR36DSYN15A	
235-260 (9.252-10.236)	I	C8	95°	-5°	CN..16	CN..54		R820I-AR36DCLN16A	
			90°	0°	CC..12	CC..43	1/2	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
			84°	6°	SC..12	SC..43		R820I-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC..43		R820I-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN..54	5/8	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
258-283 (10.157-11.142)	IX	C8	84°	6°	SN..15	SN..54		R820I-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN..54		R820I-BR36DCLN16A	
			90°	0°	CC..12	CC..43	1/2	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SC..12	SC..43		R820I-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC..43		R820I-AR26SCLC12A	
281-306 (11.063-12.047)	IX	C8	90°	0°	CN..16	CN..54	5/8	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SN..15	SN..54		R820I-AR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN..54		R820I-AR36DCLN16A	
			90°	0°	CC..12	CC..43	1/2	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SC..12	SC..43		R820I-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC..43		R820I-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN..54	5/8	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SN..15	SN..54		R820I-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN..54		R820I-BR36DCLN16A	

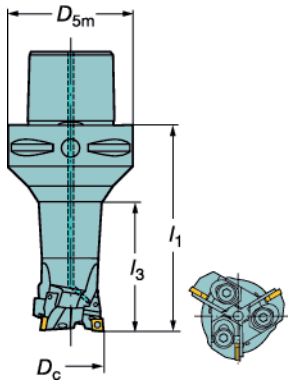
1) i<sub>1</sub> - в случае использования проставок.

2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

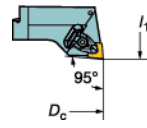
3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.



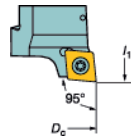
**Хвостовик Coromant Capto®**



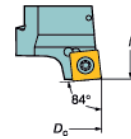
**95° (-5°) CoroTurn® RC R820x-xRxxDCLNxxA**



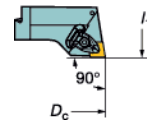
**95° CoroTurn® 107 R820x-xRxxSCLCxxA**



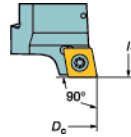
**84° (6°) CoroTurn® 107 R820x-xRxxSSYCxxA**



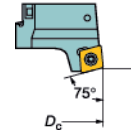
**90° (0°) CoroTurn® RC R820x-xRxxDCFNxxA**



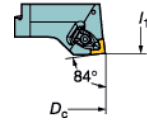
**90° (0°) CoroTurn® 107 R820x-xRxxSCFCxxA**



**75° (15°) CoroTurn® 107 R820x-xRxxSCKCxxA**



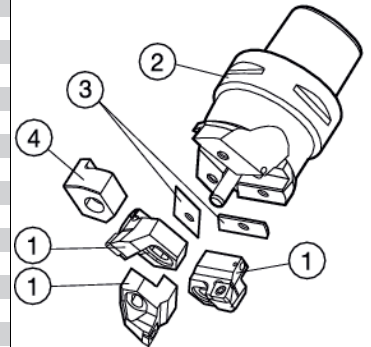
**84° (6°) CoroTurn® RC R820x-xRxxDSYNxxA**



$l_1$  = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)

Вес, кг (lbs)	$D_{5m}$	$l_1$	$l_1^{(1)}$	$l_3$	HM <sup>(2)</sup>	ft-lbs <sup>(2)</sup>	Принадлежности, заказываются отдельно		
							Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
9.7 (21.4)	80 (3.150)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3	R820I-AS00A	R820I-BC24A	R820I-AC34A
10.6 (23.4)	80 (3.150)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			
9.7 (21.4)	80 (3.150)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3			
10.6 (23.4)	80 (3.150)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			
11.0 (24.3)	80 (3.150)	120 (4.724)	122 (4.803)	-	75.0	55.3			
12.8 (28.2)	80 (3.150)	130 (5.118)	132 (5.197)	-	120.0	88.5			
11.0 (24.3)	80 (3.150)	120 (4.724)	122 (4.803)	-	75.0	55.3			
12.8 (28.2)	80 (3.150)	130 (5.118)	132 (5.197)	-	120.0	88.5			



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

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

**Принадлежности, заказываются отдельно.**

Типоразмер корпуса	Набор проставок (Толщина, мм (дюйм))	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
		Закрепление пластин винтом	Прижим повышенной жесткости
A	R820A-AS00A 0.5+1 мм (.020+.039")	R820A-AC10A	-
B	R820B-AS00A 0.5+1 мм (.020+.039")	R820B-AC11A	-
C	R820C-AS00A 0.5+1 мм (.020+.039")	R820C-AC15A	-
D	R820D-AS00A 0.5+1 мм (.020+.039")	R820D-AC17A	-
E	R820E-AS00A 0.8+1.6 мм (.031+.063")	R820E-AC20A	-
F	R820F-AS00A 0.8+1.6 мм (.031+.063")	R820F-AC22A	R820F-AC22A
G	R820G-AS00A 0.8+1.6 мм (.031+.063")	R820G-AC22A	R820G-AC22A
H	R820H-AS00A 1+2 мм (.039+.079")	R820H-BC24A	R820H-AC34A
I	R820I-AS00A 1+2 мм (.039+.079")	R820I-BC24A	R820I-AC34A

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)  
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)

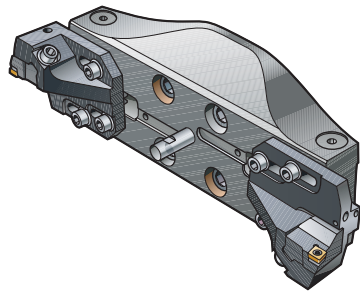
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)  
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

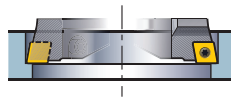


## CoroBore® 820 XL

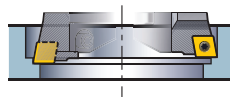
Диапазон растачиваемых диаметров 298 - 540 мм (11.732 - 21.260")



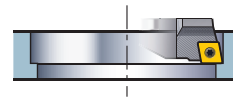
Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Для ступенчатого растачивания необходимо выбирать картриджи с углом в плане 90°

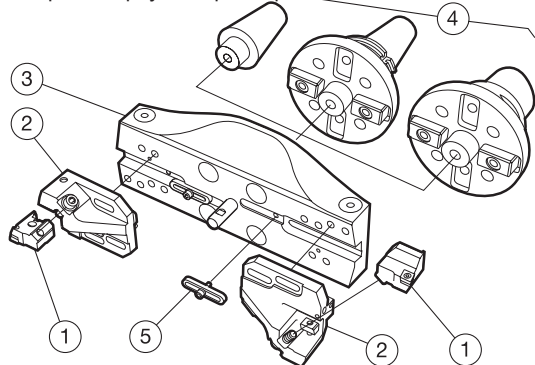
Картриджи возможно регулировать в осевом направлении<sup>2)</sup>

Диапазон диаметров 298-540 мм (11,732-21,260")  
 Точность отверстия: IT9  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания,  $V_c$  max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

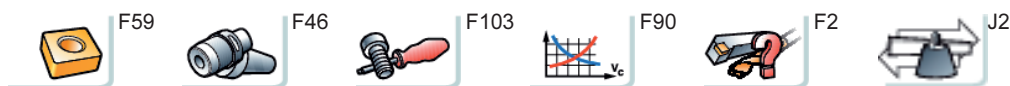
Диапазон диаметров				1. Резцовая вставка <sup>2)</sup>		2. Ползун	3. Корпус	
$D_c$ мм (дюйм)	Размер корпуса	Главный угол в плане $\kappa_r$	Главный угол в плане (дюйм.)	ISO	ANSI	Код заказа	Код заказа	
298-380 (11.732-14.961)	M	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-RXLS24-AM2 062
		90°	0°	TC...22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
378-460 (14.882-18.110)	N	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-RXLS24-AN2 067
		90°	0°	TC...22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
458-540 (18.031-21.260)	O	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-RXLS24-AO2 072
		90°	0°	TC...22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		

- 1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
- 2) Осевая регулировка картриджей +1.5 мм (+.059") для ступенчатого растачивания или выставления двух режущих пластин на одном уровне
- 3) При ступенчатом растачивании размер I1 увеличен до 1.5 мм (0.059")
- 4) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50
- 5) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунков для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

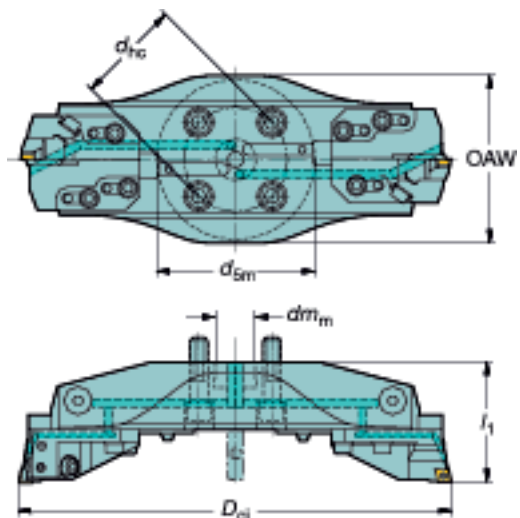
Сборка с корпусами размеров M, N и O



1. Резцовая вставка
2. Ползун
3. Корпус
4. Адаптеры
5. Набор упорных пластин



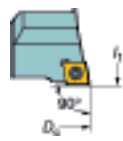
Сборка с корпусами размеров М, N и O



84° (6°) CoroTurn® 107  
R820XL...SSYC



90° (0°) CoroTurn® 107  
R820XL...SCFC



90° (0°) CoroTurn® 107  
R820XL...STFC



90° (0°) CoroTurn® RC  
R820XL...DCFN



84° (6°) CoroTurn® RC  
R820XL...DSYN



Размеры, мм (дюйм)

Размеры, мм (дюйм)						4. Адаптер	5. Набор упорных пластин <sup>5)</sup>
$I_1^{(3)}$	$D_{fm}^{(4)}$	OAW	$dm_m$	$d_{hc}$	Код заказа	Код заказа	
9.0 (4.488)	114 (4.488)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)	392.644XL-5040 075 392.646XL-5040 080 A392.645XL-5040 075 C8-391.XL-40 065 C10-391.XL-40 070	5335 001-01
10.8 (4.685)	119 (4.685)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)	392.647XL-5040 A392.647XL-5040	
						См. страницу F46	
12.7 (4.882)	124 (4.882)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)		

Пример заказа полного комплекта инструмента для растачивания диапазона диаметров 298-380 мм (для корпусов размера М, N и O), включая оправку:

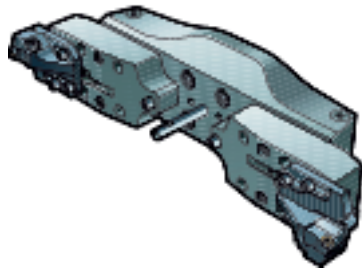
**Моменты затяжки.**

Корпуса:	200 Нм <sup>3)</sup>	148 ft-lbs	
Ползуна:	60 Нм <sup>3)</sup>	44 ft-lbs	2 шт. S12-R820XLR40SCFC12 (резцовая вставка)
Резцовой вставки:	60 Нм <sup>3)</sup>	44 ft-lbs	2 шт. S24-R820XLS12-012 (ползун)
Винта пластины (CoroTurn 107):	3 Нм <sup>3)</sup>	2.2 ft-lbs	1 шт. RXLS24-AM2 062 (корпус)
Винта пластины (CoroTurn RC):	6.4 Нм <sup>3)</sup>	4.7 ft-lbs	1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

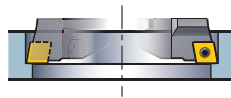


## CoroBore® 820 XL

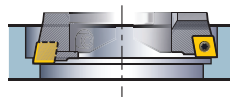
Диапазон растачиваемых диаметров 538 - 1260 мм (21.181 - 49.606")



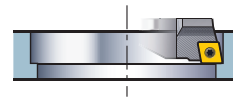
Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Для ступенчатого растачивания необходимо выбирать картриджи с углом в плане 90°

Картриджи возможно регулировать в осевом направлении<sup>2)</sup>

Диапазон диаметров

538-1260 мм (21,181-49,606")

Точность отверстия:

IT9

СОЖ:

Внутренний подвод

Скорость резания,  $v_c$  max: 1200 м/мин (3937 ft/min)

Корпуса размером Q и R рекомендуются для получистовой однолезвийной обработки пластиной с задними углами.

Диапазон диаметров				1. Резцовая вставка <sup>2)</sup>		2. Ползун	3. Корпус
$D_c$ мм (дюйм)	Размер корпуса	Главный угол в плане $\kappa_r$	Главный угол в плане (дюйм)	Тип пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Код заказа	Код заказа
min-max 538-780 (21.181-30.709)	P	90°	0°	CC...12 CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AP2 086
		90°	0°	TC...22 TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12 SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19 CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15 SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
778-1020 (30.630-40.157)	Q	90°	0°	CC...12 CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AQ2 106
		90°	0°	TC...22 TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12 SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19 CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15 SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
1018-1260 (40.079-49.606)	R	90°	0°	CC...12 CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AR2 106
		90°	0°	TC...22 TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC...12 SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN...19 CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN...15 SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

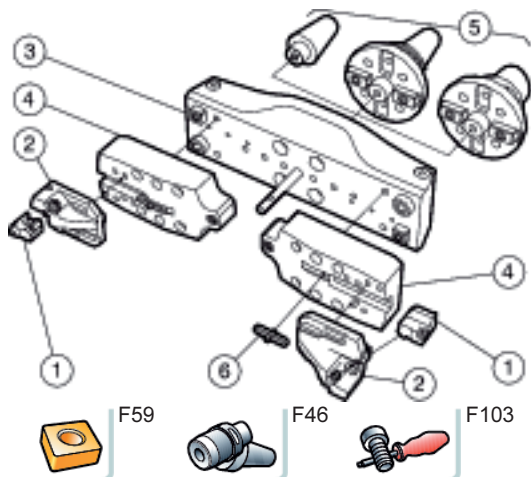
2) Осевая регулировка картриджа +1.5 мм (+.059") для ступенчатого растачивания или выставления двух режущих пластин на одном уровне

3) При ступенчатом растачивании размер I1 увеличен до 1.5 мм (0.059")

4) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50

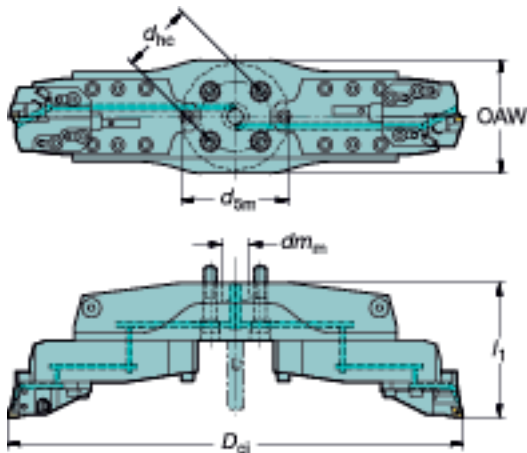
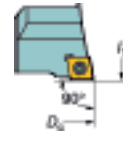
5) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунов для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

Сборка с корпусами размеров P, Q и R



1. Резцовая вставка
2. Ползун
3. Корпус
4. Удлинитель корпуса
5. Адаптеры
6. Набор упорных пластин

Сборка с корпусами размеров P, Q и R

84° (6°) CoroTurn® 107  
R820XL...SSYC90° (0°) CoroTurn® 107  
R820XL...SCFC90° (0°) CoroTurn® 107  
R820XL...STFC90° (0°) CoroTurn® RC  
R820XL...DCFN84° (6°) CoroTurn® RC  
R820XL...DSYN

4. Удлинитель корпуса							5. Адаптер		6. Набор упорных пластин <sup>5)</sup>
Размеры, мм (дюйм)									
Код заказа	$\frac{\Delta}{\text{mm}}$	$l_1^{(3)}$	$D_{sm}^{(4)}$	OAW	$dm_m$	$d_{hc}$	Код заказа	Код заказа	
A35-RXLS24-A 060	25.2	198 (7.795)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)	392.644XL-5040 075 392.644XL-5040 075 A392.645XL-5040 075 C10-391.XL-40 070 392.647XL-5040	5335 001-01	
A35-RXLS24-A 060	36.3	218 (8.583)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)	A392.647XL-5040 См. стр. F46.		
A35-RXLS24-A 060	43.5	218 (8.583)	160 (6.299)	164 (6.457)	40 (1.575)	101.6 (4.000)			

Пример заказа полной оснастки для диапазона диаметров 538-780 мм (для корпусов размером P, Q и R), включая оправку:

- 2 шт. S12-R820XLR40SCFC12 (резцовая вставка)
- 2 шт. S24-R820XLS12-012 (ползун)
- 1 шт. A40-NXLA35-AP2 086 (корпус)
- 2 штуки A35-RXLS24-A 060 (удлинитель корпуса)
- 1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

**Моменты затяжки.**

Корпуса:	200 Нм <sup>3)</sup>	148 ft-lbs
Позуна:	60 Нм <sup>3)</sup>	44 ft-lbs
Картриджа:	60 Нм <sup>3)</sup>	44 ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn 107):	3 Нм <sup>3)</sup>	2.2 ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn RC):	6.4 Нм <sup>3)</sup>	4.7 ft-lbs

D  
E  
F  
G  
J

Фрезерование  
Сверление  
Растачивание  
Инструментальная оснастка  
Общая информация

РАСТАЧИВАНИЕ Черновая обработка

## Две системы крепления режущих пластин

Прижим повышенной жесткости (RC) для пластин T-MAX P без задних углов

Крепление винтом для пластин с задними углами CoroTurn

Угол в плане	91°	84°	Угол в плане	90°	75°	90°	75°
Угол в плане (дюйм.)	-1°	6°	Угол в плане (дюйм.)	0°	15°	0°	15°

### Система крепления повышенной жесткости CoroTurn® RC

**- наилучшие показатели при высокоскоростной обработке чугуна**

Надежное жесткое крепление является важным фактором для полного использования потенциала керамических пластин.

Для таких пластин Sandvik Coromant разработала систему прижима повышенной жесткости (Rigid Clamping, RC). Система RC обеспечивает надежное крепление керамических пластин с отверстием и без и используется при больших нестабильных силах резания.

Державки с системой крепления RC с твердосплавными прижимными планками имеют хорошие стружкоотводящие свойства и уменьшают лункообразование при высоких скоростях резания.

Стандартное крепление RC  
Поставляется с инструментом.

Для крепления стандартных твердосплавных пластин T-Max P с отверстием.

Крепление пластин с отверстием -2  
Заказывается отдельно.

Для крепления керамических пластин с отверстием, CNGQ, CNGA, CHMA.

Крепление пластин без отверстия -4  
Заказывается отдельно.

Для крепления керамических пластин без отверстия, CNG.

Крепление за канавку  
Крепление RC

### Пластины с Q-образными отверстиями

Комбинация пластин с Q-образными отверстиями и державок RC существенно повышает эффективность инструмента. Q-образное отверстие в пластине предотвращает риск смещения пластины.

F 18

# Duobore®

## Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

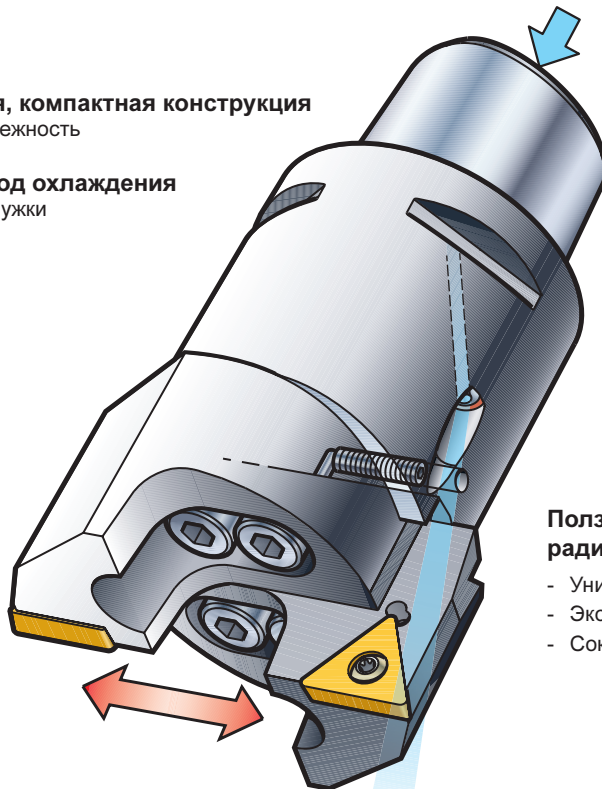
Оптимальная производительность на маломощном оборудовании

### Жесткая, короткая, компактная конструкция

- Максимальная надежность

### Внутренний подвод охлаждения

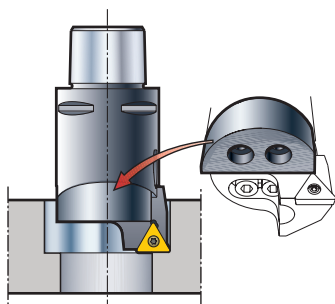
- Хороший отвод стружки



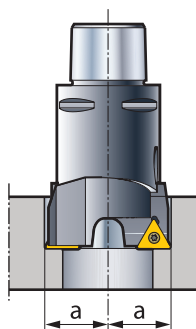
Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях

- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры

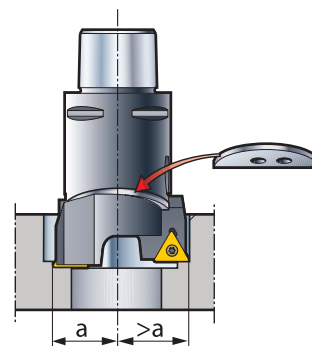
### Растачивание одной режущей кромкой



### Растачивание двумя режущими кромками



### Ступенчатое растачивание



### CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

- Первый выбор для растачивания диаметров 69-150 мм (2,717-5,906")



### Инструмент CoroTurn® 107 с креплением пластин винтом

- Широкий выбор пластин



Области применения по ISO:

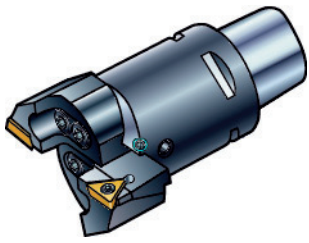


D  
E  
F  
G  
J

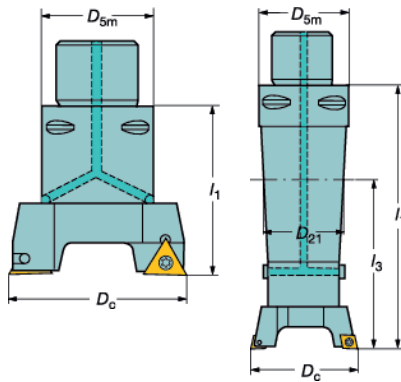
РАСТАЧИВАНИЕ Черновая обработка

# Duobore®

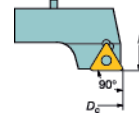
Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами  
Хвостовик Coromant Capto®



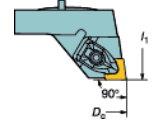
Диапазон диаметров: 25-150 мм (0,984-5,906")  
Глубина растачивания: 4 x D<sub>5m</sub>  
Точность отверстия: IT9  
СОЖ: Внутренний подвод  
Область применения: черновое растачивание



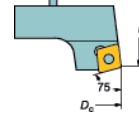
CoroTurn® 107  
391.68A 90° (0°)  
391.68F



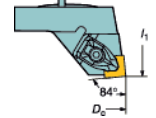
CoroTurn® RC  
391.68F 90° (0°)



391.68B 75° (15°)



391.68D 84° (6°)



l<sub>1</sub> = программируемая длина

Диапазон мм (дюйм) D <sub>c</sub> min - max	Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Главный угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>1)</sup>			1. Ползун-режцовая вставка		4. Корпус	
				ISO	ANSI	iC	Код заказа	Код заказа		
25-32 (.984-1.260)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.68A-1-021 068 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-1-032 13 C06 B			
30-38 (1.181-1.496)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.68A-2-026 084 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-2-038 13 C06 B			
37-47 (1.457-1.850)	C3	90°	0°	TC...1108	TC...22	1/4	391.68F-3-047 16 TC11 B	C3-391.68A-3-032 034 B		
		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-3-047 16 C06 B			
46-56 (1.811-2.205)	C4	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-4-056 24 T16 B	C4-391.68A-4-040 041 B		
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-4-056 24 S09 B			
55-70 (2.165-2.756)	C5	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.68A-5-050 044 B		
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-5-070 26 S09 B			
69-84 (2.717-3.307)	C5/C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-084 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-084 30 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-084 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-084 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
83-101 (3.268-3.976)	C5/C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-101 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		75°	15°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-6-101 41 T22 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
		90°	0°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-101 41 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
		84°	6°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-101 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C		
99-125 (3.898-4.921)	C8	90°	0°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-101 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C		
		84°	6°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-125 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-125 40 T22 B			
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-125 40 S12 B			
123-150 (4.843-5.906)	C8	90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-125 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-125 40 C16 B			
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-125 40 S12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-125 44 S15 B			
123-150 (4.843-5.906)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-150 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-150 40 T22 B			
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-150 40 S12 B			
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-150 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D		
123-150 (4.843-5.906)	C8	90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-150 40 C16 B			
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-150 40 S12 B			
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-150 44 S15 B			
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-150 44 S15 B	C8-391.68A-7-080 060 D		

- 1) Пластины должны быть заказаны отдельно.
- 2) При ступенчатом растачивании размер l<sub>1</sub> увеличивается на 0.5 или 1 мм.
- 3) Момент затяжки для ползуна CoroTurn® 107
- 4) Момент затяжки для ползуна CoroTurn® RC

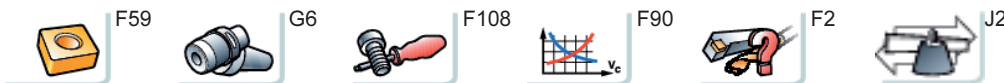
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)

Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)

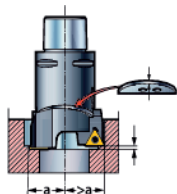
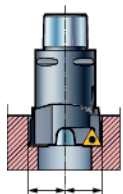
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)

Размер C6-C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)





Растачивание двумя режущими кромками Ступенчатое растачивание

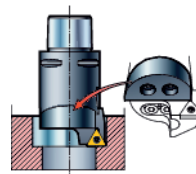


Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Корпус

Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

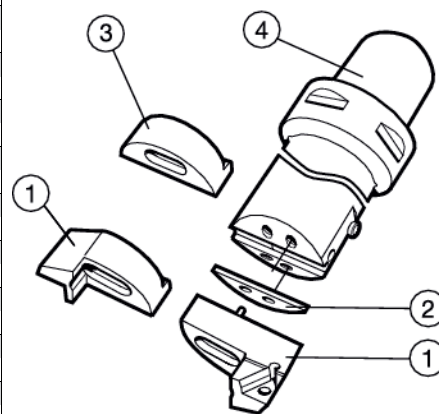
Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Опорная пластина  
1 Корпус

Растачивание одной режущей кромкой



Комплект: 1 Ползун  
1 Заглушка  
1 Корпус

Вес	D <sub>5m</sub>	D <sub>21</sub>	l <sub>1</sub> <sup>2)</sup>	l <sub>3</sub>	Нм <sup>3)</sup>	ft-lbs	Проставка 2. (мм)	3. Заглушка
0.3 (.7)	32 (1.260)	24 (0.945)	81 (3.189)	47 (1.850)	4.8 <sup>3)</sup>	3.5 <sup>3)</sup>	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
0.5 (1.1)	32 (1.260)	29 (1.142)	97 (3.819)	62 (2.441)			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
0.3 (.7)	32 (1.260)	—	50 (1.969)	—			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
0.6 (1.3)	40 (1.575)	—	65 (2.559)	—	9.0 <sup>3)</sup>	6.6 <sup>3)</sup>	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
0.9 (2.0)	50 (1.969)	—	70 (2.756)	—	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
1.4 (3.1)	50 (1.969)	—	75 (2.953)	—	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A	5623 010-06B
1.5 (3.3)	63 (2.480)	—	75 (2.953)	—				
1.5 (3.3)	50 (1.969)	—	81 (3.189)	—	75.0 <sup>4)</sup>	55.0 <sup>4)</sup>	5549 125-06A	5623 010-06B
1.6 (3.5)	63 (2.480)	—	81 (3.189)	—				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	—	75 (2.953)	—	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	—	75 (2.953)	—				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	—	86 (3.386)	—	16.0 <sup>3)</sup>	11.8 <sup>3)</sup>	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	—	86 (3.386)	—				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	—	81 (3.189)	—	75.0 <sup>4)</sup>	55.0 <sup>4)</sup>	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	—	81 (3.189)	—				
4.0 (8.8)	80 (3.150)	—	100 (3.937)	—	38.0 <sup>3)</sup>	28.0 <sup>3)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	—	100 (3.937)	—	120.0 <sup>4)</sup>	88.5 <sup>4)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	—	104 (4.094)	—			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.1 (9.0)	80 (3.150)	—	100 (3.937)	—	38.0 <sup>3)</sup>	28.0 <sup>3)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4)	80 (3.150)	—	100 (3.937)	—	120.0 <sup>4)</sup>	88.5 <sup>4)</sup>	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4)	80 (3.150)	—	104 (4.094)	—			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A



1. Ползун-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 (ползун-резцовая вставка)  
1 шт. C3-391.68A-1-021 068 A (корпус)

Хвостовик Coromant Capto®



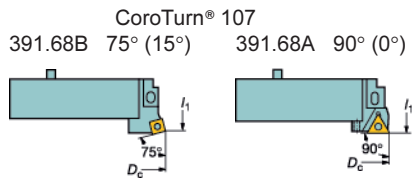
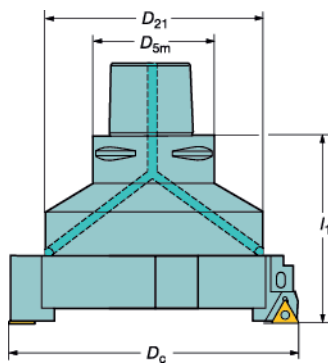
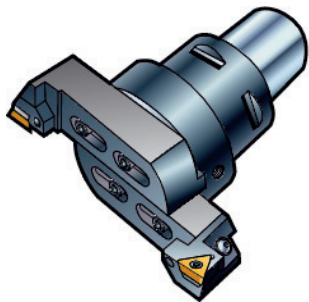
Сборка

**Внимание!**  
При установке в базовый держатель совместите метки.

## Duobore®

Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами

Хвостовик Coromant Capto®



Диапазон диаметров: 148-270 мм (5,827-10,630")  
 Глубина растачивания: 4 x D<sub>5m</sub>  
 Точность отверстия: IT9  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Область применения: черновое растачивание

l<sub>1</sub> = программируемая длина

Диапазон мм (дюйм) D <sub>c</sub> min - max (5.827-7.480)	Размер соединения C8	Главный угол в плане κ <sub>r</sub> 90° 90° 75°	Главный угол в плане (дюйм.) 0° 0° 15°	Тип пластины <sup>1)</sup>			1. Ползун-резцовая вставка <sup>2) 4)</sup>	2. Удлиненный ползуна	4. Корпус
				ISO	ANSI	i/C	Код заказа	Код заказа	Код заказа
148-190 (5.827-7.480)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-190 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
188-230 (7.402-9.055)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-230 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
228-270 (8.976-10.630)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	391.68X-8-270 45 B	C8-391.68A-8-110 080 C
		90°	0°	TC...22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

2) При ступенчатом растачивании могут использоваться резцовые вставки с осевой регулировкой.

3) Момент затяжки для удлиненного ползуна

4) Крутящий момент для закрепления ползун-резцовых вставок = 38.0 Нм

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)

Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)

Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)

Размер C6-C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)



F59



G6



F108



F90



F2



J2

Растачивание двумя режущими кромками



- Комплект: 2 Резцовые вставки  
2 Удлиненных ползуна  
1 Корпус

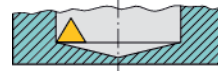
Ступенчатое растачивание



Следует применять резцовые вставки с углом в плане 90°.

- Комплект: 2 Резцовые вставки  
2 Удлиненных ползуна  
1 Корпус

Растачивание одной режущей кромкой



- Комплект: 1 Резцовые вставки  
1 Удлиненный ползун  
1 Заглушка  
1 Корпус

Вес	$D_{5m}$	$D_{21}$	$l_1$	НМ <sup>3)</sup>	НМ <sup>3)</sup>	3. Заглушка
9.0 (19.8)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)	75	55.3	5623 010-08 A
9.5 (20.9)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			5623 010-08 A
10.0 (22.0)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			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 В (удлиненный ползун)  
1 шт. С8-391.68A-8-110 080 С (корпус)

Хвостовик Coromant Capto®



**Сборка**

**Внимание!**  
При установке в базовый держатель совместите метки.

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

D  
E  
F  
G  
J

РАСТАЧИВАНИЕ Черновая обработка

# Duobore®

Антивибрационный расточной инструмент 391.69А с 2-мя режущими пластинами

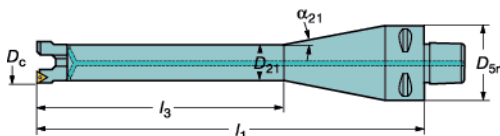
Хвостовик Coromant Capto®



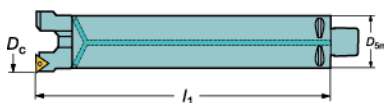
**Silent Tools®**

Диапазон диаметров: 25-101 мм (0,984-3,976")  
 Глубина растачивания: 6 x D<sub>5m</sub>  
 Точность отверстия: IT9  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Область применения: черновое растачивание  
 Мах скорость вращения: 6000 об/мин

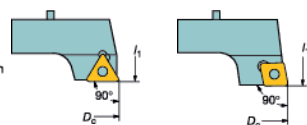
Исполнение 1



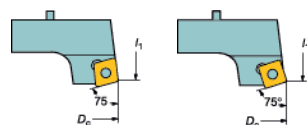
Исполнение 2



CoroTurn® 107  
 391.68A 90°(0°) 391.68A 90°(0°)  
 391.68F



391.68B 75°(15°) 391.68B 75°(15°)



l<sub>1</sub> = программируемая длина

Диапазон мм (дюйм)	Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Главный угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>1)</sup>			1. Ползун-резцовая вставка	4. Корпус	Исполнение
				ISO	ANSI	iC	Код заказа	Код заказа	
25-32 (.984-1.260)	C3	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.69A-1-022 200 A	1
30-38 (1.181-1.496)		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-1-032 13 C06 B		1
37-47 (1.457-1.850)	C4	90°	0°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.69A-2-026 211 A	1
46-56 (1.811-2.205)		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-2-038 13 C06 B		1
55-70 (2.165-2.756)	C5	90°	0°	TC...1103	TC...22	1/4	391.68F-3-047 16 TC11 B	C4-391.69A-3-032 262 A	1
69-84 (2.717-3.307)		75°	15°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-3-047 16 C06 B		1
83-101 (3.268-3.976)	C6	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-4-056 24 T16 B	C5-391.69A-4-040 308 A	1
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-4-056 24 S09 B		1
		90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.69A-5-050 280 A	2
		75°	15°	SC...09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-5-070 26 S09 B		2
		90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-084 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-084 30 S12 B		2
		90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-101 30 T16 B	C6-391.69A-6-063 367 A	2
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-101 41 S12 B		2

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.  
 2) При ступенчатом растачивании размер l<sub>1</sub> увеличивается на 0.5 или 1 мм.  
 3) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

## Максимально рекомендуемая глубина резания

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Радиальная глубина резания, мм (дюйм)
25.0 - 27.5 (.984 - 1.083)	1.5 (.059)
27.6 - 32.0 (1.084 - 1.260)	2.5 (.098)
32.1 - 33.5 (1.261 - 1.319)	2.0 (.079)
33.6 - 38.0 (1.320 - 1.496)	2.5 (.098)
37.0 - 39.5 (1.497 - 1.555)	2.0 (.079)
39.6 - 47.0 (1.556 - 1.850)	2.5 (.098)
46.0 - 48.5 (1.851 - 1.909)	3.0 (.118)
48.5 - 101.0 (1.910 - 3.976)	Половина длины режущей кромки.
99.0 - 125.0 (3.898 - 4.921)	Половина длины режущей кромки.
123.0 - 150.0 (4.843 - 5.906)	Половина длины режущей кромки.

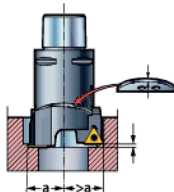
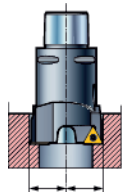


F 24

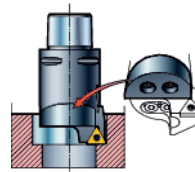


Общая информация

Растачивание двумя режущими кромками Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

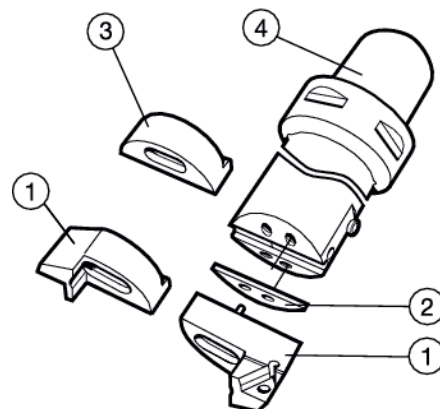
Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Корпус

Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Опорная пластина  
1 Корпус

Комплект: 1 Ползун  
1 Заглушка  
1 Корпус

Размеры, мм (дюйм)

Вес	$D_{sm}$	$D_{21}$	$l_1^{(2)}$	$l_3$	$\alpha \cdot 21$	HM <sup>3)</sup>	ft-lbs <sup>3)</sup>	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
0.7 (1.5)	32 (1.260)	22 (.866)	213 (8.386)	138 (5.433)	4.8	4.8	3.5	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
1.0 (2.2)	32 (1.260)	26 (1.024)	224 (8.819)	162 (6.378)	4.8			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
1.9 (4.2)	40 (1.575)	32 (1.260)	278 (10.945)	198 (7.795)	4.8			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
3.0 (6.6)	50 (1.969)	40 (1.575)	332 (13.071)	246 (9.685)	4.8	9.0	6.6	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
4.1 (9.0)	50 (1.969)	-	306 (12.047)	-	-	16.0	11.8	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	397 (15.630)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	397 (15.630)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
9.1 (20.1)	63 (2.480)	-	408 (16.063)	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B



- 1. Ползун-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 (ползун-резцовая вставка)  
1 шт. C3-391.69A-1-022 200 A (корпус)

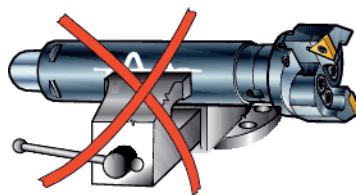
Хвостовик Coromant Capto®



Сборка

Внимание!

При установке в базовый держатель совместите метки.



Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)  
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)

Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)  
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)



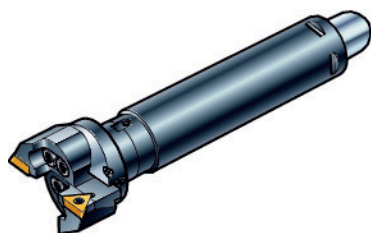
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J

РАСТАЧИВАНИЕ Черновая обработка

# Duobore®

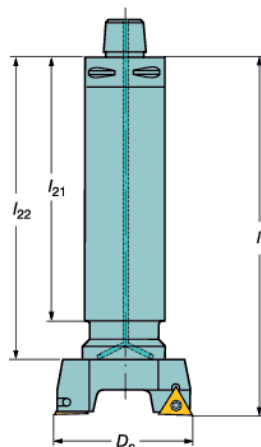
Антивибрационный расточной инструмент с 2-мя режущими пластинами

Хвостовик Coromant Capto®

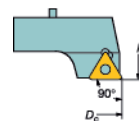


Диапазон диаметров: 99-150 мм (3,898-5,906")  
 Глубина растачивания: 600-700 мм (23,622-27,559")  
 Точность отверстия: IT9  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Область применения: черновое растачивание  
 Мах скорость вращения: 6000 об/мин

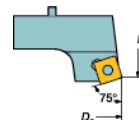
Хвостовик Coromant Capto®  
C8-391.06



391.68A 90° (0°)



391.68B 75° (15°)



$l_1$  = программируемая длина

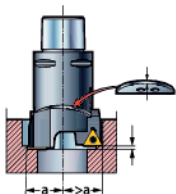
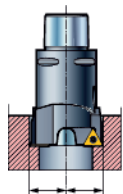
Диапазон диаметров мм (дюйм)	Размер соединения	Угол в плане	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>1)</sup>			1. Ползун-резцовая вставка	4. Корпус	5. Фрезерная антивибрационная оправка
				ISO	ANSI	iC	Код заказа	Код заказа	Код заказа
99–125 (3.898–4.921)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-125 40 T16 B	393.69A-7-32 060 A	C8-391.06-32 320
				TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-125 40 T22 B		
				SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-125 40 S12 B		
123–150 (4.843–5.906)	C8	90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-150 40 T16 B	393.69A-7-32 060 A	C8-391.06-32 320
				TC...22	TC...43	1/2	391.68A-7-150 40 T22 B		
				SC...12	SC...43	1/2	391.68B-7-150 40 S12 B		

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

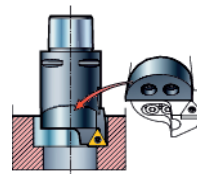
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:  
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)



Растачивание двумя режущими кромками Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



- Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Фрезерная антивибрационная оправка  
1 Корпус

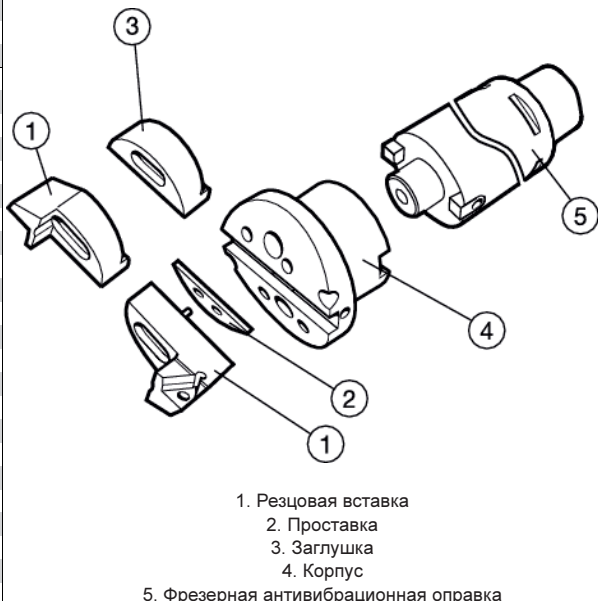
Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

- Комплект: 2 Резцовые вставки  
1 Опорная пластина  
1 Корпус  
1 Фрезерная антивибрационная оправка

- Комплект: 1 Ползун  
1 Заглушка  
1 Корпус  
1 Фрезерная антивибрационная оправка

Размеры, мм (дюйм)

Вес	$l_1^{(2)}$	$l_{21}$	$l_{22}$	HM <sup>(3)</sup>	ft-lbs <sup>(3)</sup>	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
33.9 (74.7)	420 (16.535)	320 (12.598)	380 (14.961)	38.0	28.0	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
15.5 (15.5)	420 (16.535)	320 (12.598)	380 (14.961)			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A



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

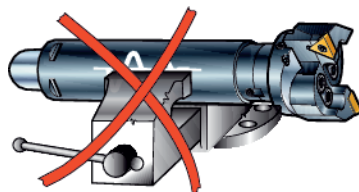
5. Фрезерная антивибрационная оправка

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:  
2 шт. 391.68A-7-125 40 T16 B (ползун-резцовая вставка)  
1 шт. 393.69A-7-32 060 A (корпус)  
1 шт. C8-391-06-32 320 (фрезерная антивибрационная оправка)

Хвостовик Coromant Capto®



**Сборка**  
**Внимание!**  
При установке в базовый держатель совместите метки.



Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"

D

РАСТАЧИВАНИЕ

Черновая обработка

# Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B...-R

## Хвостовик Coromant Capto®

Фрезерование

Диапазон диаметров: 150-300 мм (5,906-11,811")  
 Глубина растачивания:  $4 \times D_{5m}$   
 Точность отверстия: IT9  
 СОЖ: Внутренний подвод

E

 $l_1$  = программируемая длина

Сверление

Диапазон мм (дюйм) $D_c$ min - max (5.906-7.874)	Размер соединения C8	Угол в плане		Тип пластины <sup>1)</sup>			1. Резцовая вставка <sup>4)</sup>	2. Удлиненный ползуна	4. Корпус
		Угол в плане (град.)	Угол в плане (дюйм.)	ISO	ANSI	$iC$	Код заказа	Код заказа	Код заказа
150-200 (5.906-7.874)	C8	90°	0°	TN...22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	R391.B04R-2515	C8-R391.B11R-B 070 A
		75°	15°	SN...15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN...19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	R391.B03R-3015	C8-R391.B11R-B 070 A
200-250 (7.874-9.843)	C8	90°	0°	TN...22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	R391.B04R-2515	C8-R391.B12R-C 070 A
		75°	15°	SN...15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN...19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	R391.B03R-3015	C8-R391.B12R-C 070 A
250-300 (9.843-11.811)	C8	90°	0°	TN...22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	R391.B04R-2515	C8-R822S17-AL 070 A
		75°	15°	SN...15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN...19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	R391.B03R-3015	C8-R822S17-AL 070 A

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

2) При ступенчатом растачивании размер  $l_1$  увеличивается на 2 мм (0,080")

3) Момент затяжки для удлиненного ползуна

4) Момент затяжки 38.0 Нм

F

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация

F 28

**Растачивание двумя режущими кромками**



Комплект: 2 Резцовые вставки  
2 Удлиненных ползуна  
1 Корпус

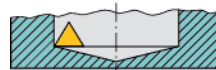
**Ступенчатое растачивание**



**Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.**

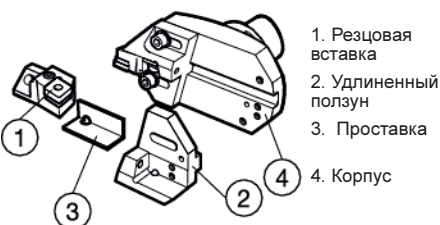
Комплект: 2 Резцовые вставки  
2 Удлиненных ползуна  
1 Опорная пластина  
1 Корпус

**Растачивание одной режущей кромкой**



Комплект: 1 Резцовые вставки  
1 Удлиненный ползун  
1 Корпус

Вес	$D_{sm}$	$l_1^{(2)}$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	ft- Нм <sup>3)</sup> lbs <sup>3)</sup>	3. Проставка (мм)
7.1 (15.7)	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)	75.0 55.3	5654 016-01 (2.0)
7.3 (16.1)	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)		5654 016-02 (2.0)
8.6 (19.0)	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)		5654 016-01 (2.0)
8.7 (19.2)	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)		5654 016-02 (2.0)
9.6 (21.2)	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)		5654 016-01 (2.0)
9.7 (21.4)	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)		5654 016-02 (2.0)



- 1. Резцовая вставка
- 2. Удлиненный ползун
- 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)

**Хвостовик Coromant Capto®**



**Сборка**

**Внимание!**

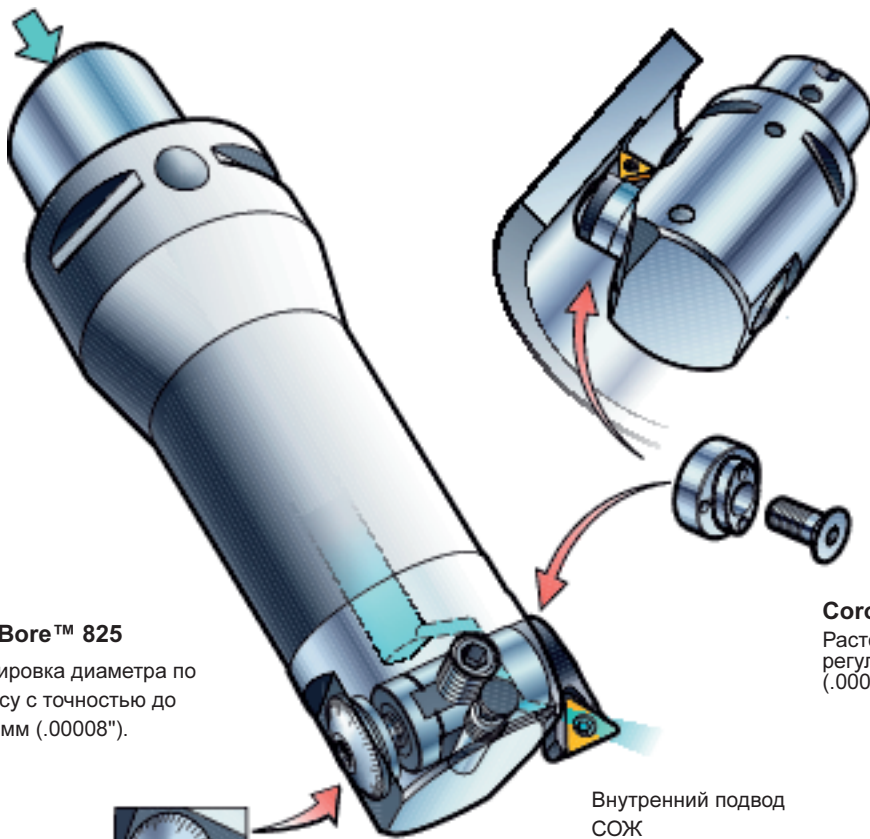
При установке в базовый держатель совместите метки.

# CoroBore® 825 / CoroBore® 826

## Инструмент для чистового растачивания

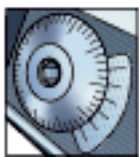
Для традиционного и обратного растачивания  
с высокой точностью

CoroBore® 825  $\varnothing$  19-315 мм (.748-12.401")  
CoroBore® 826  $\varnothing$  150-315 мм (5.906-12.401")



### CoroBore™ 825

Регулировка диаметра по  
нониусу с точностью до  
0.002 мм (.00008").

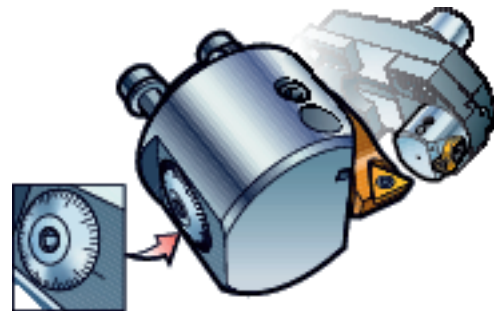


Внутренний подвод  
СОЖ

Увеличительные проставки для  
радиальной регулировки и обратного  
растачивания

### CoroBore® 826

Расточная головка с точностью  
регулировки диаметра до 0.002 мм  
(.00008") с фиксатором приращений.



Максимально  
надежная конструкция  
картриджа

Карtridge для пластин семейств CoroTurn 107 и CoroTurn 111  
- широкий выбор



**CoroTurn 107**  
TCMT 06, 09  
(TCMT 1.2, 1.8)



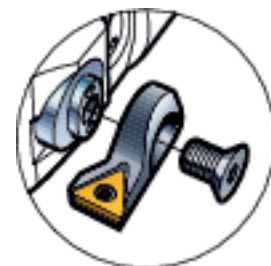
**CoroTurn 107**  
TCMT 1103  
(TCMT 22)



**CoroTurn 111**  
TPMT



**CoroTurn 107**  
CCMT 09  
(CCMT 3 (2.5))



Области применения по ISO:



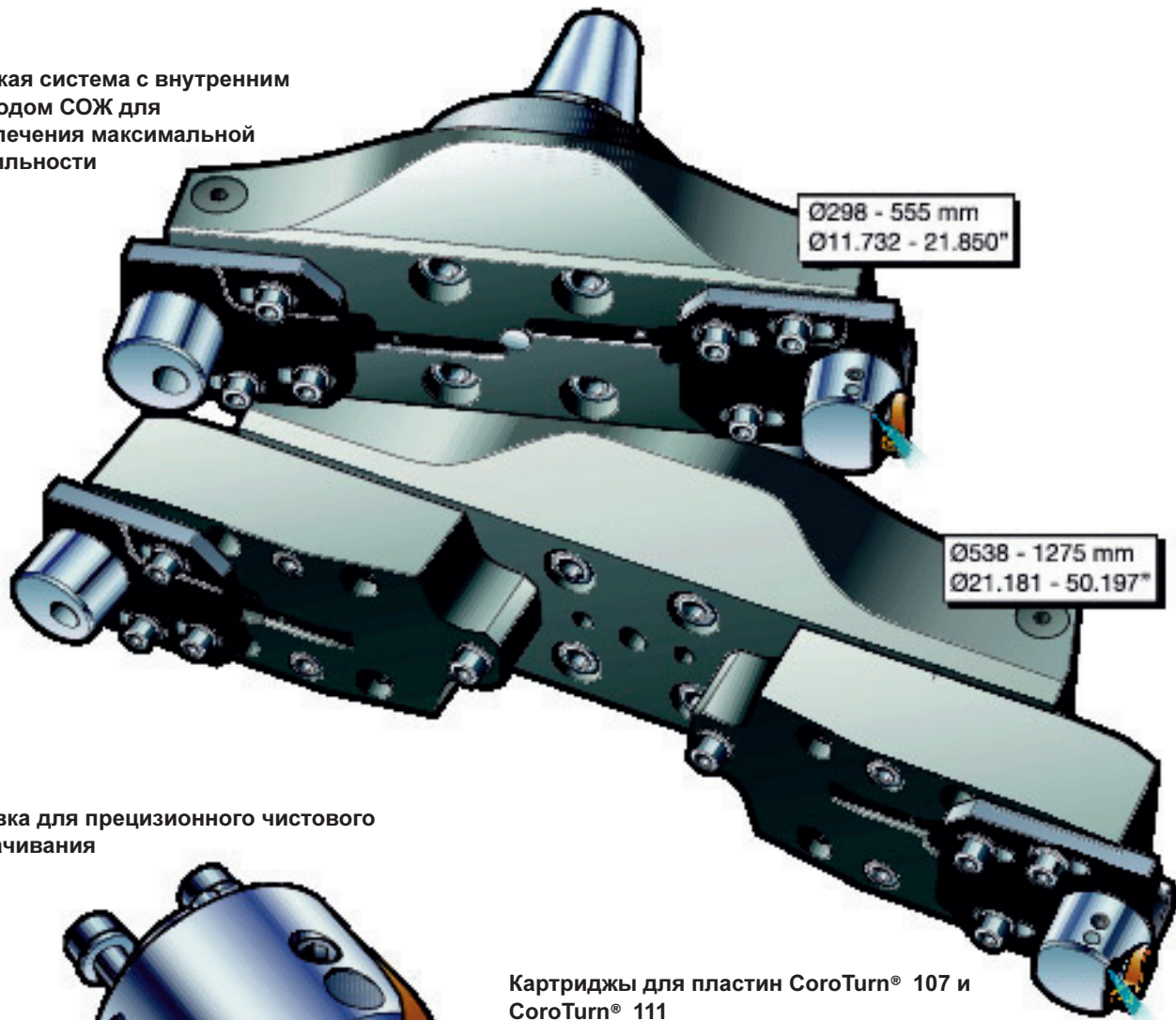


# CoroBore® 825 XL / CoroBore® 826 XL

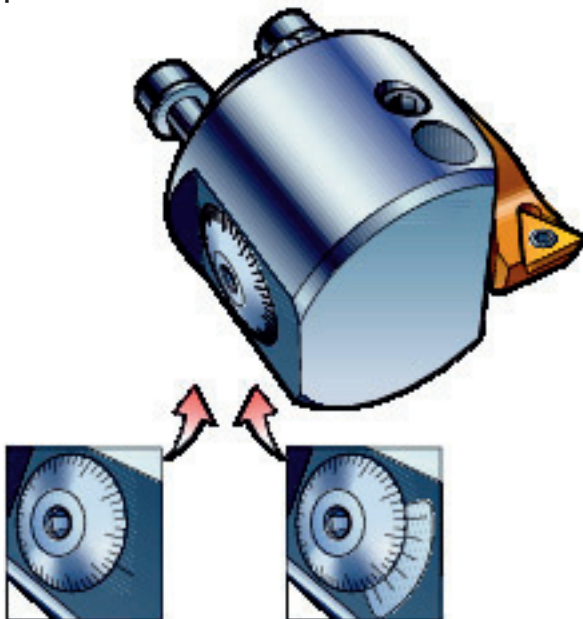
## Инструмент для чистового растачивания

Для растачивания больших диаметров

Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности



Головка для прецизионного чистового растачивания



Картриджи для пластин CoroTurn® 107 и CoroTurn® 111



<b>CoroTurn 107</b>	<b>CoroTurn 107</b>	<b>CoroTurn 111</b>
ТСМТ1103	ССМТ09	ТРМТ11
(ТСМТ 22)	(ССМТ 3 (2.5))	(ТРМТ 22)

Максимально надежная конструкция картриджа



**CoroBore® 826 XL**  
Дискретность регулировки 0,002 мм по щелчку для каждого приращивания

**CoroBore® 825 XL**  
Дискретность регулировки 0,002 мм по шкале нониуса

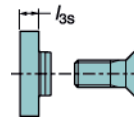
## CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 19 - 36 мм (0.748 - 1.417")

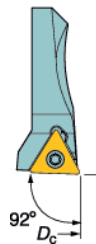
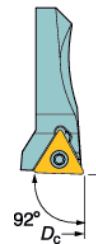
## Цилиндрический хвостовик



Комплект увеличительных проставок



92° (-2°) CoroTurn® 107 R825A-AFxxSTUC    92° (-2°) CoroTurn® 111 R825A-AFxxSTUP



Диапазон диаметров: 19-36 мм (0,748-1,417")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 Глубина растачивания: 4 x  $D_{m\text{м}}$   
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания,  $V_c$  max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров <sup>1)</sup>		Главный угол в плане $\kappa_r$	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>			Резцовые вставки	Увеличительная проставка	Корпус
мм (дюйм)	$D_{c1}$			ISO	ANSI	iC			
19-23 (.748-.906)	$D_{c2}^{3)}$ 25-29 (.984-1.142)	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A	A18-R825A-A18116-RA
23-29 (.906-1.142)	29-35 (1.142-1.378)	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A	A20-R825A-AA120-RA
28-36 (1.102-1.417)	34-42 (1.339-1.654)	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A	A25-R825A-AB146-RA

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

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.

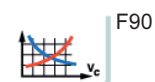
Патрон = 1,2 Нм (0,89 ft.lbs)

Диаметр фиксирующего винта:

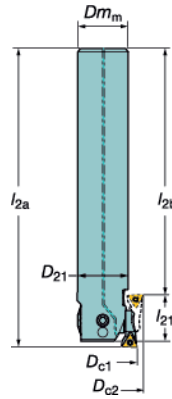
19-29 мм (0,748-1,142") = 0,9 Нм (0,66 ft.lbs)

28-36 мм (1,102-1,417") = 1,2 Нм (0,89 ft.lbs)

Винт пластины = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)




Цилиндрический хвостовик



$l_2$  = Программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)

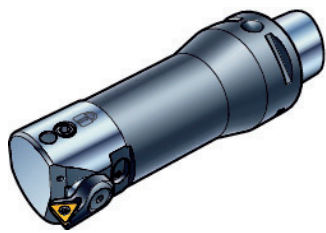
	$D_{21}$ $D_{m_m}$	$l_{2a}$	$l_{2b}^{(1)}$	$l_{21}$	$l_{3s}$
0.23	18 (.709)	125.5 (4.941)	103.5 (4.075)	19.5 (.768)	3.0 (.118)
0.35	20 (.787)	132 (5.197)	110 (4.331)	19.5 (.768)	3.0 (.118)
0.65	25 (.984)	158 (6.220)	136 (5.354)	19.5 (.768)	3.0 (.118)

## CoroBore™ 825

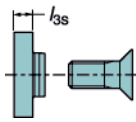
Диапазон растачиваемых диаметров 19 - 167 мм (0.748 - 6.575")

Хвостовик Coromant Capto® и HSK

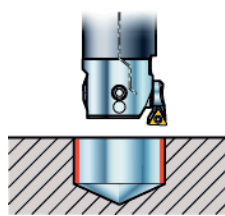
## HSK



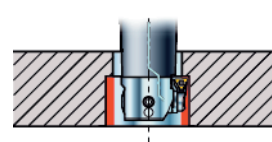
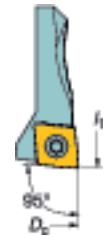
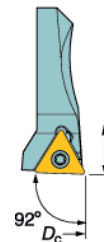
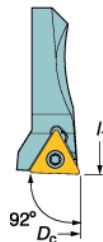
Комплект увеличительных проставок



Обычное растачивание



Обратное растачивание

92° (-2°) CoroTurn® 107  
R825x-AFxxSTUC92° (-2°) CoroTurn® 111  
R825x-AFxxSTUP95° CoroTurn® 107  
R825C-AF27SCLC

Диапазон диаметров: 19-167 мм (0,748-6,575")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 Подвод СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания, V<sub>c</sub> max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров <sup>1)</sup> мм (дюйм)			Размер соединения	Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>			Резцовые вставки	Увеличительная проставка
D <sub>c1</sub>	D <sub>c2</sub> <sup>4)</sup>	D <sub>c2</sub> <sup>5)</sup>				ISO	ANSI	iC		
min-max 19-23 (.748-.906)	min-max 25-29 (.984-1.142)	-	C3	92°	-2°	TP...06 TC...06	TP...1.2 TC...1.2	5/32 5/32	R825A-AF11STUP06T1A R825A-AF11STUC06T1A	825A-030A
23-29 (.906-1.142)	29-35 (1.142-1.378)	29-29 (1.142-1.142)	C3 C4 C3 C4 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...06 TC...06	TP...1.2 TC...1.2	5/32 5/32	R825A-AF11STUP06T1A R825A-AF11STUC06T1A	825A-030A
28-36 (1.102-1.417)	34-42 (1.339-1.654)	34-36 (1.339-1.417)	C3 C4 C3 C4 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...06 TC...06	TP...1.2 TC...1.2	5/32 5/32	R825A-AF11STUP06T1A R825A-AF11STUC06T1A	825A-030A
35-45 (1.378-1.772)	42.2-52.2 (1.661-2.055)	42-45 (1.654-1.772)	C3 C4 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...09 TC...09	TP...1.8 TC...1.8	7/32 7/32	R825B-AF17STUP0902A R825B-AF17STUC0902A	825B-036A
44-56 (1.732-2.205)	51.2-63.2 (2.016-2.488)	51-56 (2.008-2.205)	C4 C5 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...09 TC...09	TP...1.8 TC...1.8	7/32 7/32	R825B-AF17STUP0902A R825B-AF17STUC0902A	825B-036A
55-70 (2.165-2.756)	64.6-79.6 (2.543-3.134)	63-70 (2.480-2.756)	C5 C6 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	1/4 1/4 3/8	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	825C-048A
69-87 (2.717-3.425)	78.6-96.6 (3.094-3.803)	78-87 (3.071-3.425)	C5 C6 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	1/4 1/4 3/8	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	825C-048A
86-107 (3.386-4.213)	95.6-116.6 (3.764-4.591)	95-107 (3.740-4.213)	C5 C6 HSK 63-A/C	92°	-2°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	1/4 1/4 3/8	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	825C-048A
106-137 (4.173-5.394)	115.6-146.6 (4.551-5.772)	115-137 (4.528-5.394)	C6 C8 HSK 100-A/C	92°	-2°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	1/4 1/4 3/8	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	825C-048A
136-167 (5.354-6.575)	145.6-176.6 (5.732-6.953)	145-167 (5.709-6.575)	C6 C8 HSK 100-A/C	92°	-2°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	1/4 1/4 3/8	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	825C-048A

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

2) Пластины должны быть заказаны отдельно.

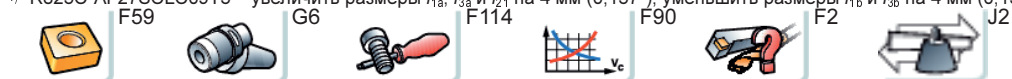
3) Отсутствие ограничений по (l<sub>3a</sub>), максимальная глубина растачивания - 4xD<sub>5m</sub>.

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

5) Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна

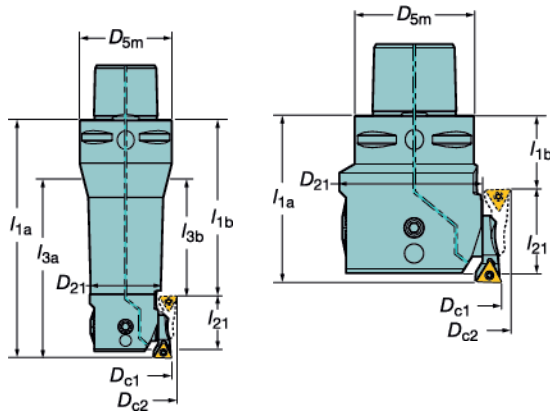
6) Ограничение (l<sub>3a</sub> или l<sub>3b</sub>) справедливо только для случаев, когда диаметр (D<sub>c</sub>) меньше размера соединения (D<sub>5m</sub>). Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром большим D<sub>5m</sub> вычисляется по формуле: (D<sub>5m</sub>) = 4xD<sub>21</sub>.

7) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры l<sub>1a</sub>, l<sub>3a</sub> и l<sub>21</sub> на 4 мм (0,157"), уменьшить размеры l<sub>1b</sub> и l<sub>3b</sub> на 4 мм (0,157")

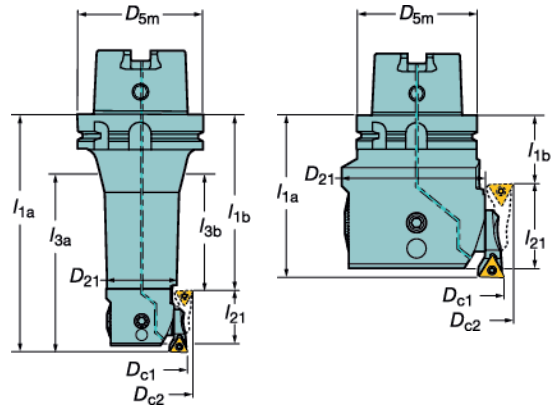


# CoroBore™ 825

Coromant Capto



HSK



$l_1$  = программируемая длина

Корпус Код заказа	Размеры, мм (дюйм)						Обратное растачивание		
	$\frac{\Delta}{\text{мм}}$	$D_{5m}$	$D_{21}$	$l_{1a}^{(7)}$	$l_{3a}^{(7)}$	$l_{3s}$	$l_{1b}^{(7)}$	$l_{21}$	$l_{3b}^{(7)}$
C3-R825A-AA18055A	0.21	32 (1.260)	18 (.709)	66 (2.598)	$2xD_c$	3.0 (.118)	44 (1.732)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866)
C3-R825A-AA18078A	0.26	32 (1.260)	18 (.709)	89 (3.504)	$3xD_c$	3.0 (.118)	67 (2.638)	19.5 (.768)	$3xD_{c-22}$ (.866)
HA06-R825A-AA18077A	0.85	63 (2.480)	18 (.709)	88 (3.465)	$2xD_c$	3.0 (.118)	66 (2.598)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866)
C3-R825A-AAA065A	0.28	32 (1.260)	20 (.787)	76 (2.992)	$2xD_c$	3.0 (.118)	54 (2.126)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866) <sup>(6)</sup>
C4-R825A-AAA074A	0.45	40 (1.575)	20 (.787)	85 (3.346)	$2xD_c$	3.0 (.118)	63 (2.480)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866)
C3-R825A-AAA094A	0.35	32 (1.260)	20 (.787)	105 (4.134)	$3xD_c$	3.0 (.118)	83 (3.268)	19.5 (.768)	$3xD_{c-22}$ (.866) <sup>(6)</sup>
C4-R825A-AAA103A	0.52	40 (1.575)	20 (.787)	114 (4.488)	$3xD_c$	3.0 (.118)	92 (3.622)	19.5 (.768)	$3xD_{c-22}$ (.866)
HA06-R825A-AAA086A	0.91	63 (2.480)	20 (.787)	97 (3.819)	$2xD_c$	3.0 (.118)	75 (2.953)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866)
C3-R825A-AAB072A	0.38	32 (1.260)	25 (.984)	83 (3.268)	$2xD_c^{(6)}$	3.0 (.118)	61 (2.402)	19.5 (.768)	-
C4-R825A-AAB084A	0.56	40 (1.575)	25 (.984)	95 (3.740)	$2xD_c$	3.0 (.118)	73 (2.874)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866) <sup>(6)</sup>
C3-R825A-AAB106A	0.51	32 (1.260)	25 (.984)	117 (4.606)	$3xD_c$	3.0 (.118)	95 (3.740)	19.5 (.768)	-
C4-R825A-AAB120A	0.71	40 (1.575)	25 (.984)	131 (5.158)	$3xD_c$	3.0 (.118)	109 (4.291)	19.5 (.768)	$3xD_{c-22}$ (.866) <sup>(6)</sup>
HA06-R825A-AAB097A	1.04	63 (2.480)	25 (.984)	108 (4.252)	$2xD_c$	3.0 (.118)	86 (3.386)	19.5 (.768)	$2xD_{c-22}$ (.866)
C3-R825B-AAC031A	0.28	32 (1.260)	32 (1.260)	48 (1.890)	<sup>(3)</sup>	3.6 (.142)	14 (.551)	31 (1.220)	-
C4-R825B-AAC066A	0.61	40 (1.575)	32 (1.260)	83 (3.268)	$1.5xD_c^{(6)}$	3.6 (.142)	49 (1.929)	31 (1.220)	-
HA06-R825B-AAC081A	1.11	63 (2.480)	32 (1.260)	98 (3.858)	$1.5xD_c$	3.6 (.142)	64 (2.520)	31 (1.220)	$1.5xD_{c-34}$ (1.339)
C4-R825B-AAD039A	0.53	40 (1.575)	40 (1.575)	56 (2.205)	<sup>(3)</sup>	3.6 (.142)	22 (.866)	31 (1.220)	-
C5-R825B-AAD081A	1.14	50 (1.969)	40 (1.575)	98 (3.858)	$1.5xD_c^{(6)}$	3.6 (.142)	64 (2.520)	31 (1.220)	-
HA06-R825B-AAD094A	1.47	63 (2.480)	40 (1.575)	111 (4.370)	$1.5xD_c$	3.6 (.142)	77 (3.031)	31 (1.220)	$1.5xD_{c-34}$ (1.339)
C5-R825C-AAE043A	0.98	50 (1.969)	50 (1.969)	66 (2.598)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	20 (.787)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAE097A	2.27	63 (2.480)	50 (1.969)	120 (4.724)	$1.5xD_c^{(6)}$	4.8 (.189)	74 (2.913)	42 (1.654)	$1.5xD_{c-46}$ (1.811) <sup>(6)</sup>
HA06-R825C-AAE101A	1.98	63 (2.480)	50 (1.969)	124 (4.882)	$1.5xD_c^{(6)}$	4.8 (.189)	78 (3.071)	42 (1.654)	$1.5xD_{c-46}$ (1.811) <sup>(6)</sup>
C5-R825C-AAF047A	1.38	50 (1.969)	63 (2.480)	70 (2.756)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	24 (0.945)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAF055A	1.87	63 (2.480)	63 (2.480)	78 (3.071)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	32 (1.260)	42 (1.654)	-
HA06-R825C-AAF059A	1.69	63 (2.480)	63 (2.480)	82 (3.228)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	36 (1.417)	42 (1.654)	-
C5-R825C-AAG053A	2.17	50 (1.969)	80 (3.150)	76 (2.992)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	30 (1.181)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAG067A	2.62	63 (2.480)	80 (3.150)	90 (3.543)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
HA06-R825C-AAG072A	2.31	63 (2.480)	80 (3.150)	95 (3.740)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	49 (1.929)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAH067A	3.10	63 (2.480)	100 (3.937)	90 (3.543)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
C8-R825C-AAH077A	4.30	80 (3.150)	100 (3.937)	100 (3.937)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	54 (2.126)	42 (1.654)	-
HA10-R825C-AAH087A	5.20	100 (3.937)	100 (3.937)	110 (4.331)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	64 (2.520)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAI067A	3.90	63 (2.480)	130 (5.118)	90 (3.543)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
C8-R825C-AAI077A	5.00	80 (3.150)	130 (5.118)	100 (3.937)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	54 (2.126)	42 (1.654)	-
HA10-R825C-AAI087A	5.80	100 (3.937)	130 (5.118)	110 (4.331)	<sup>(3)</sup>	4.8 (.189)	64 (2.520)	42 (1.654)	-

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

## Моменты затяжки.

Соединения Coromant Capto® :

- Размер  
 C3: = 40-50 Нм (30-36 ft.lbs)  
 C4: = 50-100 Нм (36-44 ft.lbs)  
 C5: = 90-100 Нм (66-74 ft.lbs)  
 C6/C8: = 160-180 Нм (118-133 ft.lbs)

Винта картриджа:

- Диапазон диаметров  
 $\varnothing 19-36$  (.748-1.417) = 1.2 Нм (.9 ft.lbs)  
 $\varnothing 35-56$  (1.378-2.205) = 3.1 Нм (2.3 ft.lbs)  
 $\varnothing 55-167$  (2.165-6.575) = 5.8 Нм (4.3 ft.lbs)

Фиксирующего винта картриджа:

- Диапазон диаметров  
 $\varnothing 19-29$  (.748-1.142) = 0.9 Нм (.7 ft.lbs)  
 $\varnothing 28-36$  (1.102-1.417) = 1.2 Нм (.9 ft.lbs)  
 $\varnothing 35-56$  (1.378-2.205) = 3.1 Нм (2.3 ft.lbs)  
 $\varnothing 55-167$  (2.165-6.575) = 5.8 Нм (4.3 ft.lbs)

Винта пластины (CoroTurn 107):

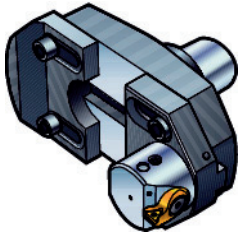
- Размер  
 ТС/ТРО6 (5/32) = 0.6 Нм (.4 ft.lbs)  
 ТС/ТРО9 (7/32) = 0.8 Нм (.6 ft.lbs)  
 ТС/ТРО11 (1/4) = 0.9 Нм (.7 ft.lbs)  
 СС09 (3/8) = 3.0 Нм (2.2 ft.lbs)



## CoroBore® 825 / CoroBore® 826

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 315 мм (5.906 - 12.401")

Хвостовик Coromant Capto®



Диапазон диаметров 150-315 мм (5,905-12,402")  
 Глубина растачивания:  $4 \times D_{5m}$   
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания,  $V_c$  max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

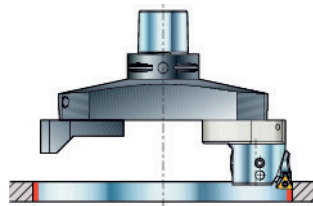
## CoroBore™ 825

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

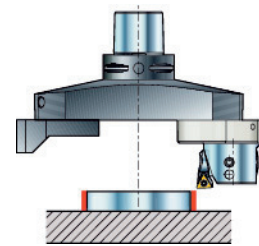
Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

## Внутренняя обработка



## Наружная обработка



## CoroBore® 826

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")



Диапазон растачивания, мм (дюйм) <sup>1)</sup>										1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка
Внутр. обр. $D_{ci}$ <sup>3)</sup> min - max Чистовая расточная головка		Нар. обр. $D_{co}$ <sup>4)</sup> min - max		Главный угол в плане $\kappa_r$	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>		Код заказа	Код заказа		
SV825	SV826	SV825	SV826			ISO	ANSI				
150-215 (5.906-8.464)	150-200 (5.906-7.874)	25-90 (.984-3.543)	25-75 (.984-2.953)	92° 92° 95°	-2° -2° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2,5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E017		
200-265 (7.873-10.433)	200-250 (7.874-9.843)	75-140 (2.953-5.512)	75-125 (2.953-)	92° 92° 95°	-2° -2° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2,5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E017		
250-315 (9.842-12.401)	250-300 (9.843-11.811)	125-190 (4.921-7.480)	125-175 (4.921-)	92° 92° 95°	-2° -2° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2,5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E017		

<sup>1)</sup> Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

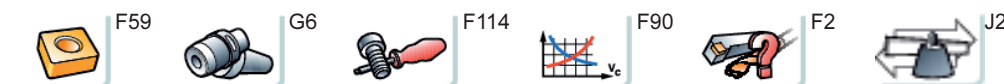
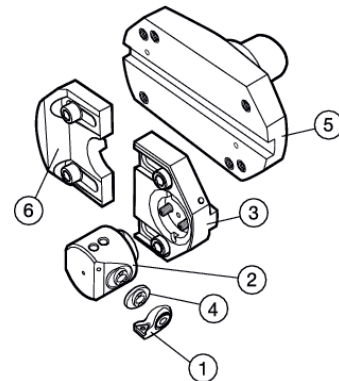
<sup>2)</sup> Пластины должны быть заказаны отдельно.

<sup>3)</sup>  $D_{ci}$  max - min можно увеличить на 9,6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки

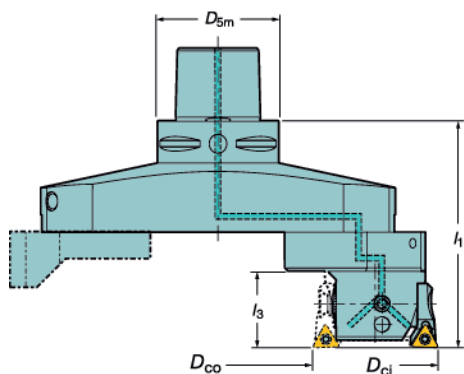
<sup>4)</sup>  $D_{co}$  max - min может быть уменьшен на 9,6 мм при использовании ползун-резцовых вставок

<sup>5)</sup> R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры  $l_1$  и  $l_3$  на 4 мм (0,157")

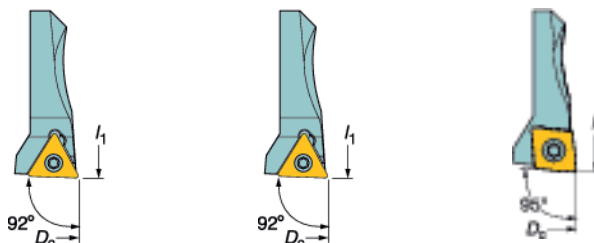
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Противовес



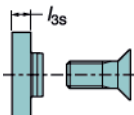
# CoroBore® 825 / CoroBore® 826



92° (-2°) CoroTurn® 107 R825C-AF23STUC    92° (-2°) CoroTurn® 111 R825C-AF23STUP    95° CoroTurn® 107 R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



3. Ползун	4. Удлиненный ползун		5. Корпус	Размеры, мм (дюйм)					6. Противовес
Код заказа	Код заказа	Размер соединения	Код заказа	$D_{5m}$	$l_1^{(5)}$	$l_3^{(5)}$	$l_{3s}$		
S17-R825A34-020 A	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	
S17-R825A34-020 A	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	
S17-R825A34-020 A	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 (ползун)  
 1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)  
 1 шт. R825-AF23STUP1103A (резцовая вставка)  
 1 шт. S17-825-CW A (противовес)

### Моменты затяжки.

Coromant Capto® C6-C8: 160-180 Нм

Ползуна и противовеса:	75	Нм	(55 ft.lbs)
Чистовой расточной головки:	16	Нм	(12 ft.lbs)
Винта картриджа:	6	Нм	(4.4 ft.lbs)
Фиксирующего винта картриджа:	6	Нм	(4.4 ft.lbs)
Винта пластины (TC/TP11):	0.9	Нм	(.7 ft.lbs)
Винта пластины (CC09):	3	Нм	(2.2 ft.lbs)

# Антивибрационный инструмент CoroBore® 825

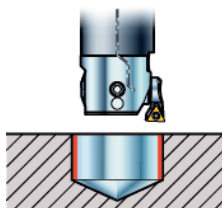
Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм (.906-6.575")

Хвостовик Coromant Capto®

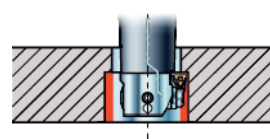


Silent Tools®

Обычное  
растачивание



Обратное растачивание



Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм (.906-6.575")

Глубина растачивания:  $6 \times D_c^{(6)}$

Точность отверстия: IT6

Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")

Подвод СОЖ: Внутренний подвод

Скорость резания  $v_c$ : 600 м/мин (1968 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров <sup>1)</sup>			Угол в плане	Угол в плане (дюйм.)	Размер соединения	Тип пластины <sup>2)</sup>			Резцовые вставки	Увеличительная проставка
$D_{c1}$ min - max	$D_{c2}^{(4)}$ min - max	$D_{c2}^{(5)}$ min - max				ISO	ANSI	iC		
23-29 (.906-1.142)	29-35 (1.142-1.378)	29-29 (1.142-1.142)	92°	-2°	C3	TP...06	TP...1.2	5/32	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
						TC...06	TC...1.2		R825A-AF11STUC06T1A	
28-36 (1.102-1.417)	34-42 (1.399-1.654)	34-36 (1.339-1.417)	92°	-2°	C3	TP...06	TP...1.2	5/32	R825A-AF11STUP06T1A	825A-030A
						TC...06	TC...1.2		R825A-AF11STUC06T1A	
35-45 (1.378-1.772)	42.2-52.2 (1.661-2.055)	42-45 (1.654-1.772)	92°	-2°	C4	TP...09	TP...1.8	7/32	R825B-AF17STUP902A	825B-036A
						TC...09	TC...1.8		R825B-AF17STUC902A	
44-56 (1.732-2.205)	51.2-63.2 (2.016-2.488)	51-56 (2.008-2.205)	92°	-2°	C5	TP...09	TP...1.8	7/32	R825B-AF17STUP902A	825B-036A
						TC...09	TC...1.8		R825B-AF17STUC902A	
55-70 (2.165-2.756)	64.6-79.6 (2.543-3.134)	63-70 (2.480-2.756)	92°	-2°	C5 C6	TP...1103	TP...22	1/4	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
						TC...1103	TC...22		R825C-AF23STUC1103A	
69-87 (2.717-3.425)	78.6-96.6 (3.304-3.893)	78-87 (3.071-3.425)	92°	-2°	C6 C8	TP...1103	TP...22	1/4	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
						TC...1103	TC...22		R825C-AF23STUC1103A	
86-107 (3.386-4.213)	95.6-116.6 (3.764-4.591)	95-107 (3.740-4.213)	92°	-2°	C6 C8	TP...1103	TP...22	1/4	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
						TC...1103	TC...22		R825C-AF23STUC1103A	
106-137 (4.173-5.394)	115.6-146.6 (4.551-5.772)	115-137 (4.528-5.394)	92°	-2°	C6 C8	TP...1103	TP...22	1/4	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
						TC...1103	TC...22		R825C-AF23STUC1103A	
136-167 (5.354-6.575)	145.6-176.6 (5.732-6.953)	145-167 (5.709-6.575)	92°	-2°	C6 C8	TP...1103	TP...22	1/4	R825C-AF23STUP1103A	825C-048A
						TC...1103	TC...22		R825C-AF23STUC1103A	

<sup>1)</sup> Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

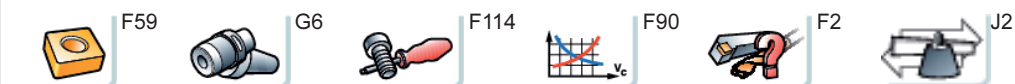
<sup>2)</sup> Пластины должны быть заказаны отдельно.

<sup>3)</sup> Нет геометрических ограничений ( $l_{3a}$  или  $l_{3b}$ ), максимальная рекомендуемая глубина отверстия =  $6 \times D_{sm}$  для прямой расточки и  $6 \times D_{sm} / 21$  – для обратной.

<sup>4)</sup> Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.

<sup>5)</sup> Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна

<sup>6)</sup> Геометрические ограничения возникают в случае, когда диаметр расточки ( $D_c$ ) меньше чем диаметр соединения ( $D_{sm}$ ). Максимальная рекомендуемая глубина растачиваемого отверстия в случае, когда диаметр расточки ( $D_c$ ) больше диаметра соединения ( $D_{sm}$ ) =  $6 \times D_{sm}$  для прямого растачивания и  $6 \times D_{sm} - l_{21}$  – для обратного

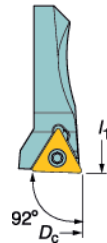
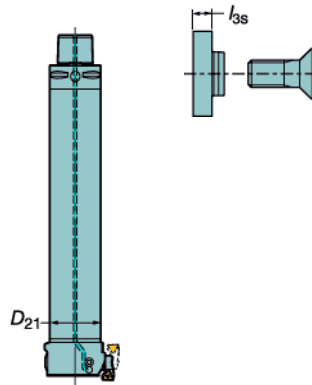
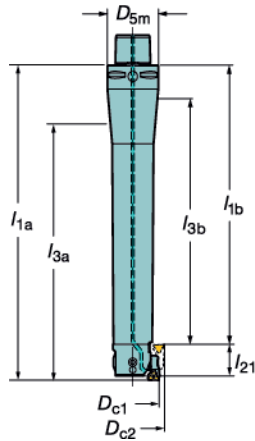


# Антивибрационный инструмент CoroBore® 825

92° (-2°) CoroTurn® 107  
R825x-AFxxSTUC

92° (-2°) CoroTurn® 111  
R825x-AFxxSTUP

Комплект  
увеличительных  
проставок



$l_1$  = программируемая  
длина

Корпус	Размеры, мм (дюйм)							Обратное растачивание		
Код заказа	$\frac{\phi}{\text{мм}}$	$D_{5m}$	$D_{21}$	$l_{1a}$	$l_{3a}$	$l_{3s}$	$l_{1b}$	$l_{21}$	$l_{3b}$	
C3-R825A-FAA181A	0.6	32 (1.260)	20 (.787)	192 (7.560)	$6 \times D_c$	3.0 (.118)	170 (6.693)	19.5 (.768)	$6 \times D_c - 22 (1.866)^{\text{в}}$	
C3-R825A-FAB208A	1.1	32 (1.260)	25 (.984)	219 (8.622)	$6 \times D_c^{\text{в}}$	3.0 (.118)	197 (7.756)	19.5 (.768)	<sup>з)</sup>	
C4-R825B-FAC255A	2.2	40 (1.575)	32 (1.260)	272 (10.709)	$6 \times D_c^{\text{в}}$	3.6 (.142)	238 (9.370)	31 (1.220)	<sup>з)</sup>	
C5-R825B-FAD315A	4.1	50 (1.969)	40 (1.575)	332 (13.071)	$6 \times D_c^{\text{в}}$	3.6 (.142)	298 (11.732)	31 (1.220)	$6 \times D_c - 34 (1.339)^{\text{в}}$	
C5-R825C-FAE237A	3.9	50 (1.969)	50 (1.969)	260 (10.236)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	214 (8.425)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C6-R825C-FAE389A	7	63 (2.480)	50 (1.969)	412 (16.220)	$6 \times D_c^{\text{в}}$	4.8 (.189)	366 (14.409)	42 (1.654)	$6 \times D_c - 46 (1.811)^{\text{в}}$	
C6-R825C-FAF307A	8	63 (2.480)	63 (2.480)	330 (12.992)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C8-R825C-FAF499A	14.5	80 (3.150)	63 (2.480)	522 (20.551)	$6 \times D_c^{\text{в}}$	4.8 (.189)	476 (18.740)	42 (1.654)	$6 \times D_c - 46 (1.811)^{\text{в}}$	
C6-R825C-FAG307A	7.4	63 (2.480)	80 (3.150)	330 (12.992)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C8-R825C-FAG377A	14.6	80 (3.150)	80 (3.150)	400 (15.748)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C6-R825C-FAH307A	7.7	63 (2.480)	100 (3.937)	330 (12.992)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C8-R825C-FAH377A	15	80 (3.150)	100 (3.937)	400 (15.748)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C6-R825C-FAI307A	7.9	63 (2.480)	130 (5.118)	330 (12.992)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	
C8-R825C-FAI377A	15.6	80 (3.150)	130 (5.118)	400 (15.748)	<sup>з)</sup>	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	<sup>з)</sup>	

Пример заказа: 1 штука R825A-AF11STUP06T1A (резцовая вставка)  
1 шт. C3-R825A-FAA181A (корпус)

## Моменты затяжки.

Соединения Coromant Capto® :

Размер

C3 = 40-50 Нм (30-37 ft.lbs)

C4 = 50-160 Нм (37-44 ft.lbs)

C5 = 90-100 Нм (67-74 ft.lbs)

C6 = 160-180 Нм (118-133 ft.lbs)

Винта картриджа:

Диапазон диаметров

Ø23-36 мм = 1,2 Нм  
(Ø 0,906-1,417" = 0,89 ft.lbs)

Ø35-56 мм = 3,0 Нм  
(Ø 1,378-2,205" = 2,21 ft.lbs)

Ø55-167 мм = 6,0 Нм  
(Ø2,165-6,575" = 4,43 ft.lbs)

Фиксирующего винта картриджа:

Диапазон диаметров

Ø23-36 мм = 0,9 Нм  
(Ø 0,906-1,417" = 0,66 ft.lbs)

Ø28-36 мм = 1,2 Нм  
(Ш 1,102-1,417" = 0,89 ft.lbs)

Ø35-56 мм = 3,0 Нм  
(Ш 1,378-2,205" = 2,21 ft.lbs)

Ø55-167 мм = 6,0 Нм  
(Ø2,165-6,575" = 4,43 ft.lbs)

Винта пластины (CoroTurn 107):

Размер

06 мм = 0,6 Нм  
(5/32" = 0,44 ft.lbs)

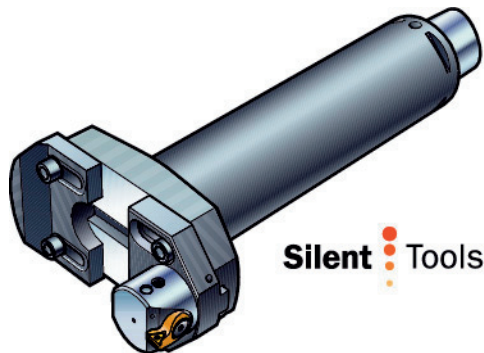
09 мм = 0,8 Нм  
(7/32" = 0,59 ft.lbs)

11 мм = 0,9 Нм  
(1/4" = 0,66 ft.lbs)

# CoroBore® 825 / CoroBore® 826, антивибрационные

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 315 мм (5.906 - 12.401")

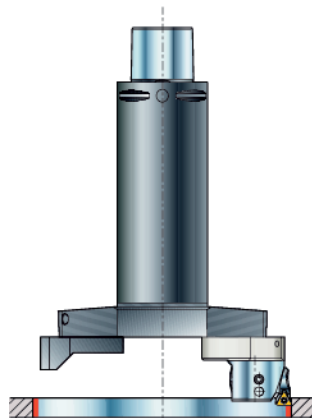
Хвостовик Coromant Capto®



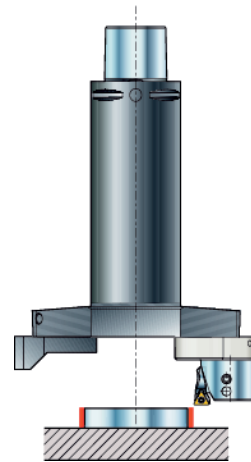
Silent Tools®

Диапазон диаметров: 150-315 мм (5,905-12,402")  
 Глубина растачивания: 6 x D<sub>5m</sub><sup>5)</sup>  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания, V<sub>c</sub> max: 600 м/мин (1968 фут/мин)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Внутренняя обработка



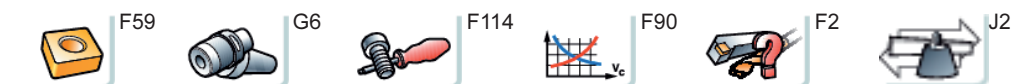
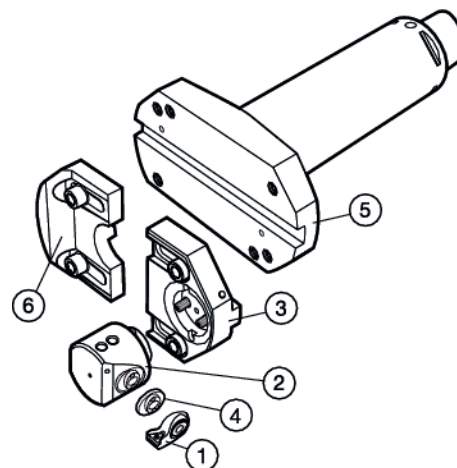
Наружная обработка



Внутр. обр. D <sub>ср</sub> <sup>3)</sup> min-max				Нар. обр. D <sub>ср</sub> <sup>4)</sup> min-max				Главный угол в плане κ <sub>r</sub>	Угол в плане дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>		1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка	3. Ползун
Чистовая расточная головка										ISO	ANSI	Код заказа	Код заказа	Код заказа
SV825	SV826	SV825	SV826	92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A				
150-215 (5.906-8.464)	150-200 (5.906-7.874)	25-90 (.984-3.543)	25-75 (.984-2.953)	92°	-2°	TP...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017					
200-265 (7.873-10.433)	200-250 (7.874-9.843)	75-140 (2.953-		92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A				
				92°	-2°	TP...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017					
250-315 (9.842-12.401)	250-300 (9.843-11.811)	125-190 (4.921-		92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A				
				92°	-2°	TP...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017					

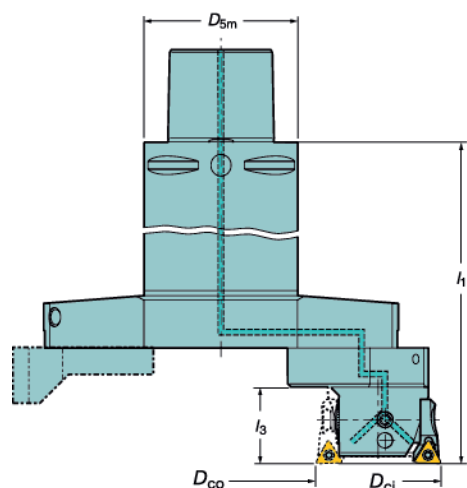
- 1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.
- 2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
- 3) D<sub>ср</sub> max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки
- 4) D<sub>ср</sub> max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании ползунов-резцовых вставок
- 5) Для глубины растачивания 6 x D<sub>5m</sub> используйте базовый держатель удлиненного исполнения.

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



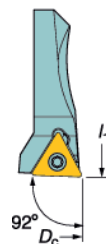
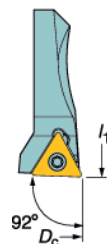
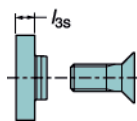


# CoroBore® 825 / CoroBore® 826, антивибрационные



92°, CoroTurn® 107 92°, CoroTurn® 111  
R825C-AF23STUC R825C-AF23STUP

Комплект  
увеличительных  
проставок



$l_1$  = программируемая длина

4. Удлиненный ползун		5. Антивибрационный адаптер		Размеры, мм (дюйм)					6. Противовес	
Код заказа	Размер соединения	Код заказа		$\frac{kg}{kg}$	$D_{5m}$	$l_1$	$l_3$	$l_{3s}$		
825C-048A	C8	C8-R825S17-FJ340A		14	80 (3.150)	400 (15.748)	39 (1.535)	4.8 (.189)		S17-825-CW A
825C-048A	C8	C8-R825S17-FK340A		14.3	80 (3.150)	400 (15.748)	39 (1.535)	4.8 (.189)		S17-825-CW A
825C-048A	C8	C8-R825S17-FL340A		14.7	80 (3.150)	400 (15.748)	39 (1.535)	4.8 (.189)		S17-825-CW A

Пример заказа расточного инструмента с диапазоном растачивания 150-215 мм, включая корпус на С6, 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 (ползун)
- 1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
- 1 шт. R825-AF23STUP1103A (резцовая вставка)
- 1 шт. S17-825-CW A (противовес)

### Моменты затяжки.

Coromant Capto® C8:	180 Нм	133 ft-lbs
Ползуна и противовеса:	75 Нм	55 ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16 Нм	12 ft-lbs
Винта картриджа:	6 Нм	4.4 ft-lbs
Фиксирующего винта картриджа:	6 Нм	4.4 ft-lbs
Винта пластины (ТС/ТР11):	0.9 Нм	.7 ft-lbs
Винта пластины (CC09):	3 Нм	2.2 ft-lbs

### CoroBore™ 825

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

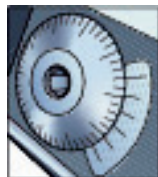
Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

### CoroBore® 826

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

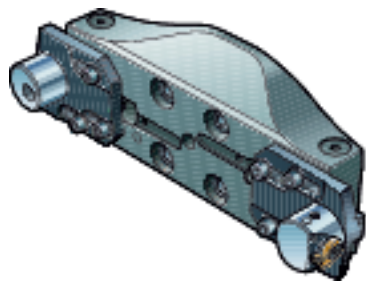
Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")

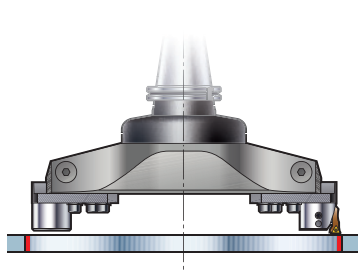


## CoroBore® 825 XL / CoroBore® 826 XL

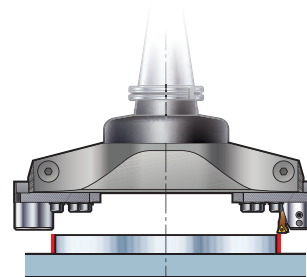
Диапазон растачиваемых диаметров 298 - 555 мм (11.732 - 21.850")



Внутренняя обработка



Наружная обработка

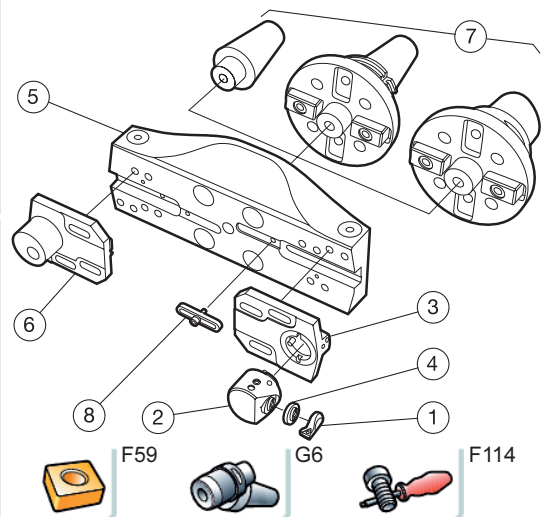


Диапазон диаметров 298-555 мм (11,732-21,850")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания,  $V_c$  max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон растачивания, мм (дюйм) <sup>1)</sup>				Размер корпуса	Главный угол в плане $\kappa_r$	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>		1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка
Внутр. обр. $D_{ci}$ <sup>3)</sup> min-max	Нар. обр. $D_{co}$ <sup>4)</sup> min-max	Чистовая расточная головка	Чистовая расточная головка				ISO	ANSI		
298-395 (11.732-15.551)	298-380 (11.732-14.961)	173-270 (6.811-10.630)	188-270 (7.402-10.630)	M	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
					92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
378-475 (14.882-18.701)	378-460 (14.882-18.110)	253-350 (9.961-13.780)	268-350 (10.551-13.780)	N	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
					92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
458-555 (18.031-21.850)	458-540 (18.031-21.260)	333-430 (13.110-16.929)	348-430 (13.701-16.929)	O	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
					92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	

- 1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
- 2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
- 3)  $D_{ci}$  max - min можно увеличить на 9,6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки
- 4)  $D_{co}$  max - min может быть уменьшен на 9,6 мм при использовании ползун-резцовых вставок
- 5) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры  $l_1$  и  $l_3$  на 4 мм (0,157")
- 6) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50
- 7) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползун для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с черного на чистовую ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

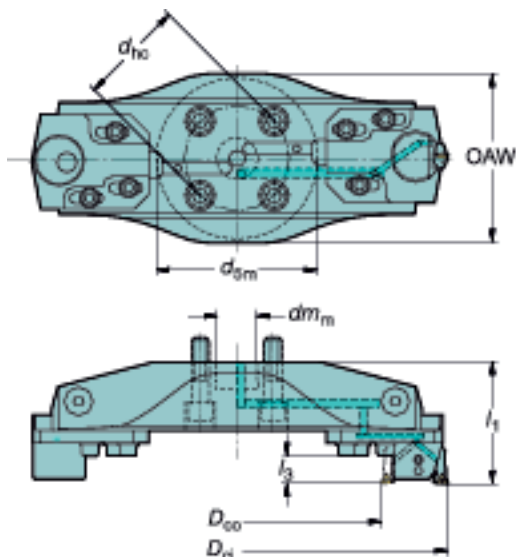
Сборка с корпусами размеров M, N и O



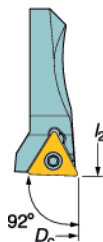
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Противовес
7. Адаптеры
8. Набор упорных пластин



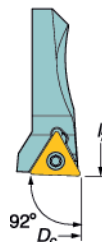
Сборка с корпусами размеров М, N и О



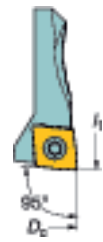
92° (-2°) CoroTurn® 107  
R825C-AFxxSTUC



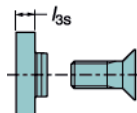
92° (-2°) CoroTurn® 111  
R825C-AFxxSTUP



95° CoroTurn® 107  
R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



<b>6. Противовес</b>	<b>8. Набор упорных пластин<sup>7)</sup></b>
Код заказа	Код заказа
S24-825XL-CW	5335 001-01

3. Ползун	4. Удлиненный ползун	5. Корпус <sup>6)</sup>	Размеры, мм (дюйм)								7. Оправки
			$\frac{kg}{mm^3}$	$l_1^{(5)}$	$D_{5m}$	OAW	$dm_m$	$d_{hc}$	$l_3$	$l_{3s}$	
Код заказа	Код заказа	Код заказа									Код заказа
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AM2 062	8.4	114	160	164	40	101.6	28	4.8	392.644XL-5040 075
			(4.488)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)		392.646XL-5040 080
											A392.645XL-5040 075
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AN2 067	10.2	119	160	164	40	101.6	28	4.8	C8-391.XL-40 065
			(4.685)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)		C10-391.XL-40 070
											392.647XL-5040
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AO2 072	12.1	124	160	164	40	101.6	28	4.8	A392.647XL-5040
			(4.882)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)		№i. по д. F46.

Пример заказа полной оснастки для диапазона диаметров 298-395 мм (для корпусов размером М, N и О), включая адаптер:

**Моменты затяжки.**

Корпуса:	200 Нм	148	ft-lbs
Ползуна и противовеса:	60 Нм	44	ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16 Нм	12	ft-lbs
Винта картриджа:	6 Нм	4.4	ft-lbs
Фиксирующего винта картриджа:	6 Нм	4.4	ft-lbs
Винта для пластин ТС..11/ТР..11:	0.9 Нм	.7	ft-lbs
Винта пластин СС..09:	3 Нм	2.2	ft-lbs

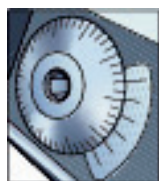
- 1 шт. R825-AF23STUC1103A (резцовая вставка)
- 1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
- 1 шт. S24-R825XLA34-012 (ползун-удлиннитель)
- 1 шт. RXLS24-AM2 062 (корпус)
- 1 шт. S24-825XL-CW (противовес)
- 1 шт. 392.644XL-5040 075 (оправка)

**CoroBore® 825 XL**

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")



**CoroBore® 826 XL**

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

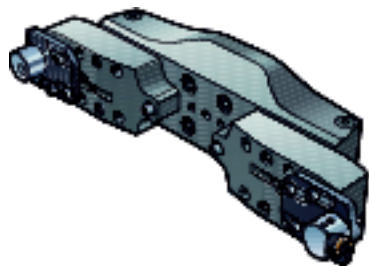
Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")

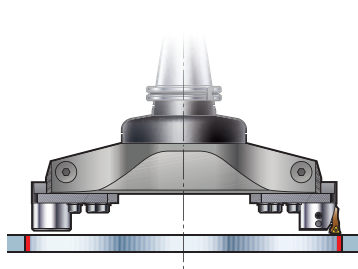


## CoroBore® 825 XL / CoroBore® 826 XL

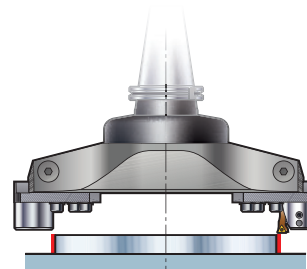
Диапазон растачиваемых диаметров 538 - 1275 мм (21.181 - 50.197")



Внутренняя обработка



Наружная обработка



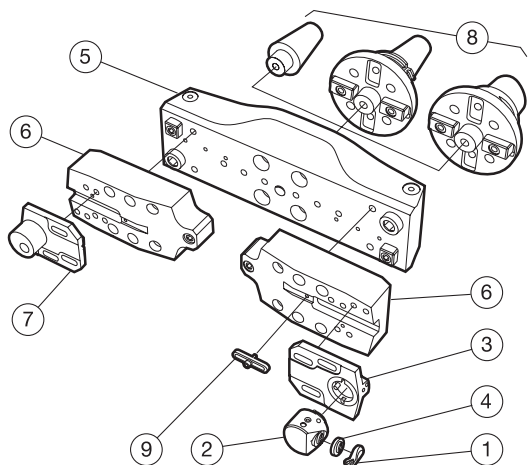
Диапазон диаметров 538-1275 мм (21,181-50,197")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Скорость резания,  $v_c$  max: 1200 м/мин (3937 ft/min)  
 Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон растачивания, мм (дюйм)<sup>1)</sup>

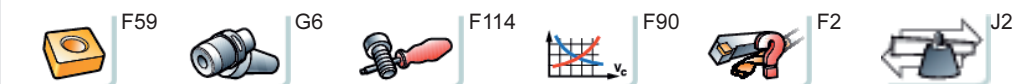
Внутр. обр. $D_{ci}$ <sup>3)</sup> min-max Чистовая расточная головка				Нар. обр. $D_{co}$ <sup>4)</sup> min-max Чистовая расточная головка		Размер корпуса	Главный угол в плане $\kappa_r$	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)</sup>		1. Резцовая вставка Код заказа	2. Чистовая расточная головка Код заказа
CB825	CB826	CB825	CB826	ISO	ANSI							
538-795 (21.181-31.299)	538-780 (21.181-30.709)	413-670 (16.260-26.378)	428-670 (16.850-26.378)	P	92° -2° 92° -2° 95° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E 017			
778-1035 (30.630-40.748)	778-1020 (30.630-40.157)	653-910 (25.709-35.827)	668-910 (26.299-35.827)	Q	92° -2° 92° -2° 95° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E 017			
1018-1275 (40.079-50.197)	1018-1260 (40.079-49.606)	893-1150 (35.157-45.276)	908-1150 (35.748-45.276)	R	92° -2° 92° -2° 95° -5°	TP...11 TC...1103 CC...09	TP...22 TC...22 CC...3(2.5)	R825C-AF23STUP1103A R825C-AF23STUC1103A R825C-AF27SCLC09T3	A34-R825C-E 017 A A34-R826C-E 017			

- 1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
- 2) Пластины должны быть заказаны отдельно.
- 3)  $D_{ci}$  max - min можно увеличить на 9,6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки
- 4)  $D_{co}$  max - min может быть уменьшен на 9,6 мм при использовании ползун-резцовых вставок
- 5) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры  $l_1$  и  $l_3$  на 4 мм (0,157")
- 6) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50
- 7) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползун для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

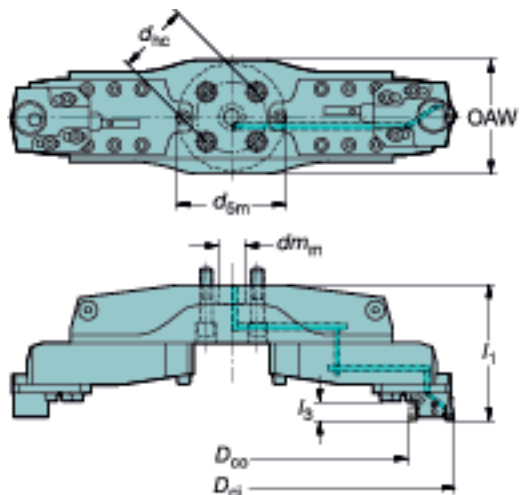
Сборка с корпусами размеров P, Q и R



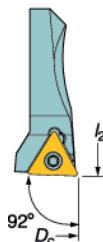
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Удлинитель корпуса
7. Адаптер
8. Оправки
9. Набор упорных пластин



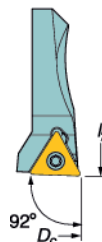
Сборка с корпусами размеров P, Q и R



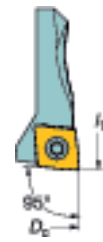
92° (-2°) CoroTurn® 107  
R825C-AFxxSTUC



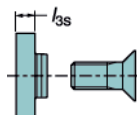
92° (-2°) CoroTurn® 111  
R825C-AFxxSTUP



95° CoroTurn® 107  
R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



<b>7. Противовес</b> Код заказа S24-825XL-CW	<b>9. Набор упорных проставок</b> Код заказа 5335 001-01
--	--

3. Ползун	4. Удлиненный ползун	5. Корпус <sup>6)</sup>	6. Удлинитель корпуса	Размеры, мм (дюйм)								8. Держатели
Код заказа	Код заказа	Код заказа	Код заказа	$\frac{\Delta}{\text{мм}}$	$l_1^{(5)}$	$D_{sm}$	OAW	$d_{m,m}$	$d_{nc}$	$l_3$	$l_{3s}$	Код заказа
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AP2 086	A35-RXLS24-A 060	24.5	198	160	164	40	101.6	28	4.8	392.644XL-5040 075
					(7.795)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	392.646XL-5040 080
												A392.645XL-5040 075
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AQ2 106	A35-RXLS24-A 060	35.7	218	160	164	40	101.6	28	4.8	C10-391.XL-40 070
					(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	392.647XL-5040
												A392.647XL-5040
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AR2 106	A35-RXLS24-A 060	42.9	218	160	164	40	101.6	28	4.8	№1. №08. F46.
					(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	

Пример заказа полного набора оснастки для диапазона диаметров 538-795 мм (для корпусов размером P, Q и R), включая адаптер:

**Моменты затяжки.**

Корпуса:	200 Нм	148	ft-lbs
Удлиненного корпуса:	100 Нм	74	ft-lbs
Ползуна и противовеса:	60 Нм	44	ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16 Нм	12	ft-lbs
Винта резцовой вставки:	6 Нм	4.4	ft-lbs
Фиксирующего винта резцовой вставки:	6 Нм	4.4	ft-lbs
Винта для пластин TC..11/TP..11:	0.9 Нм	.7	ft-lbs
Винта пластин CC..09:	3 Нм	2.2	ft-lbs

- 1 шт. R825-AF23STUC1103A (картридж)
- 1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
- 1 шт. S24-R825XLA34-012 (ползун)
- 1 шт. A40-NXLA35-AP2 086 (корпус)
- 2 штуки A35-RXLS24-A 060 (удлинитель корпуса)
- 1 шт. S24-825XL-CW (противовес)
- 1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

**CoroBore® 825 XL**

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")



**CoroBore® 826 XL**

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")





# Выбор области применения оправок CoroBore XL

CoroBore® XL

Фрезерование

E

Сверление

F

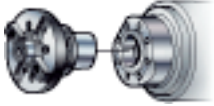
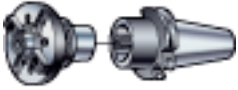
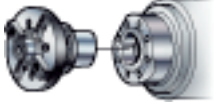
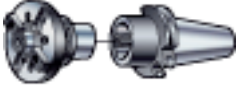


Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация

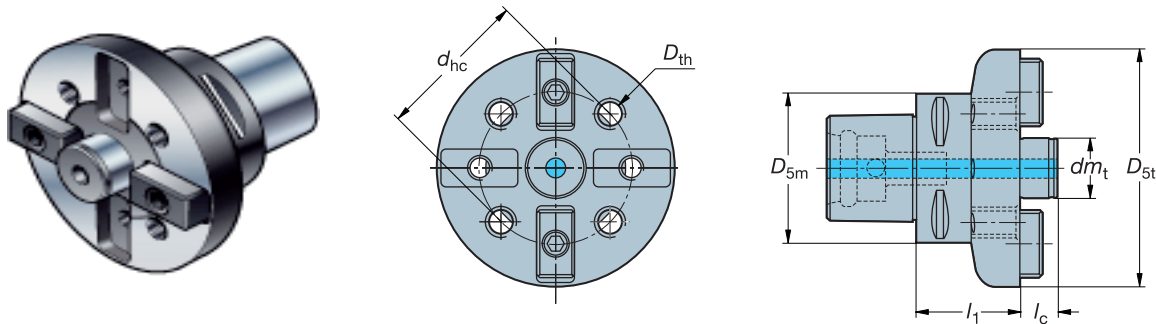
		Размер корпуса XL M, N и O			Размер корпуса P			Размер корпуса Q и R		
		Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка	Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка	Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка
	Установка адаптера с С8 в шпиндель Coromant Capto	...	...	...	..	...	...			
	Установка адаптера с С8 в базовый держатель С8 (с центральным болтом)	..	...	...		..	..			
	Установка адаптера с С10 в шпиндель Coromant Capto	...	...	...	...	...	...	*1)	...	...
	Установка адаптера с С10 в базовый держатель С10 (с центральным болтом)	...	...	...	..	...	...		**1)	...
	Цельная конструкция адаптера	...	...	...	..	...	...		**1)	...
	Центрирующий конус	...	...	...	...	...	...	*1)	...	...


\*1) Рекомендуется для растачивания одной режущей кромкой

- ... Лучший выбор
- .. Хороший выбор
- Допускается использовать

## Адаптер Coromant Capto для CoroBore XL

Сх-391.XL

 $l_1$  = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ <sup>1)</sup>	Размеры, мм , дюймы							
			$D_{5m}$	$dm_t$	$d_{nc}$	$D_{5t}$	$l_1$	$D_{th}$	$l_c$	
C8	C8-391.XL-40 065	1	80	40	101.6	160	65	M16	25	6.7
C10	C10-391.XL-40 070	1	3.150	1.575	4.000	6.299	2.559	M16	0.984	6.7
			100	40	101.6	160	70			25
			3.937	1.575	4.000	6.299	2.756		0.984	8.3

0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.



J2



F117

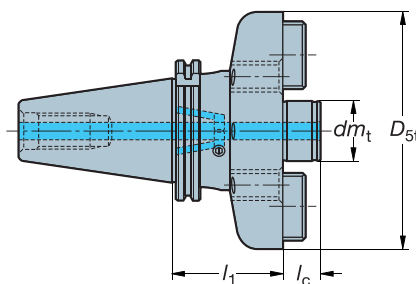
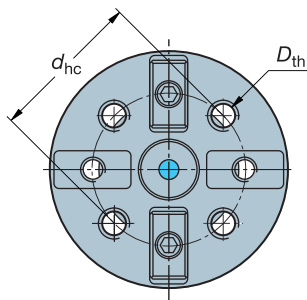
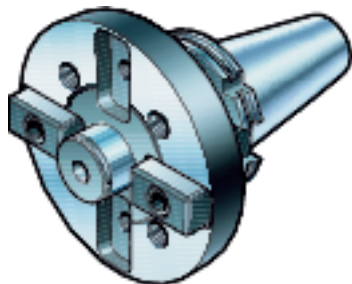
## Адаптер для CoroBore XL

## Цельные базовые держатели


392.644XL

392.646XL

A392.645XL




## Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ <sup>1)</sup>	Размеры							
				$dm_t$	$d_{hc}$	$D_{st}$	$l_1$	$D_{th}$	$l_c$		
ISO7388.1	50	392.644XL-5040 075	7	40	101.6	160	75	M16	25	8.5	
MAS/BT403	50	392.646XL-5040 080	7	40	101.6	160	80	M16	25	8.9	

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

## Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ <sup>1)</sup>	Размеры							
				$dm_t$	$d_{hc}$	$D_{st}$	$l_1$	$D_{th}$	$l_c$		
CAT V-Flange	50	A392.645XL-5040 075	7	1.575	4.000	6.299	2.953	M16	0.984	18.1	

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

Все цельные базовые держатели CoroBore XL имеют шлифованный с обратной стороны фланец с резьбовыми отверстиями для закрепления проставок, обеспечивающих повышенную жесткость установки держателя в шпиндель станка. Проставки шлифуются в размер, соответствующий конкретному станку, и заказываются отдельно, см. стр. F117.



J2

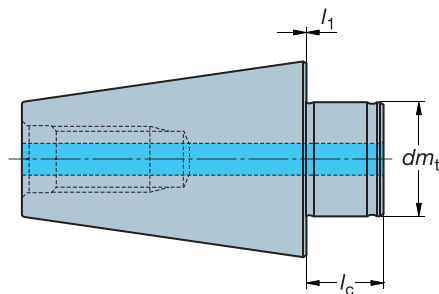
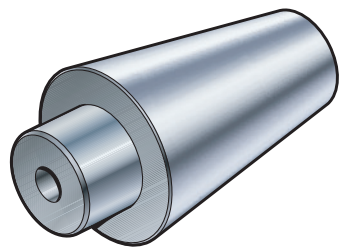


F117

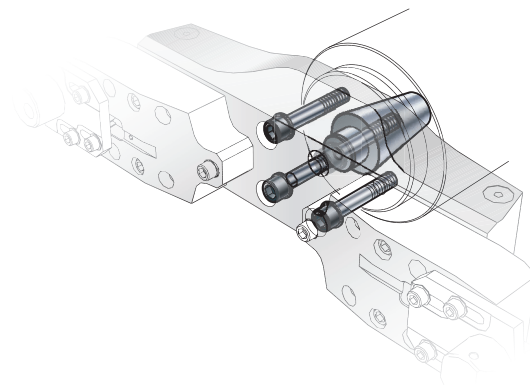
# Адаптер для CoroBore XL

## Центрирующий конус

392.647XL  
A392.647XL




Установка корпуса




$l_1$  = программируемая длина

### Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ <sup>1)</sup>	Размеры			
				$dm_t$	$l_1$	$l_c$	 кг
ISO7388.1/MAS-BT 403	50	392.647XL-5040	1	40	0	25	1.9

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

### Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ <sup>1)</sup>	Размеры			
				$dm_t$	$l_1$	$l_c$	 lbs
CAT V-Flange	50	A392.647XL-5040 <sup>2)</sup>	1	1.575	.000	0.984	4.2

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

2) Винты с дюймовой резьбой необходимо заказывать отдельно. См. раздел "Комплектующие" на стр. F117.



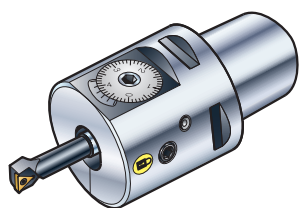
J2



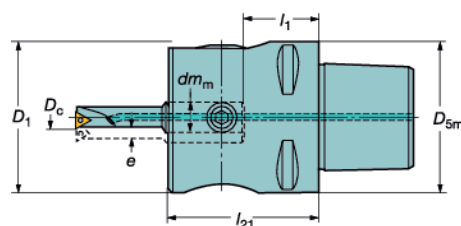
F117

# Чистовая расточная головка

Coromant Capto® /HSK



Диапазон диаметров: 3-36 мм (0,118-1,417")  
 Глубина растачивания: 109 мм (4,29")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод



$l_1$  = программируемая длина

Диапазон диаметров:		Размеры, мм (дюйм)							
мм (дюйм)	Размер соединения	Код заказа	Вес	$dm_m$	$D_{5m}$	$D_1$	$l_1$	$l_{21}$	$e_{max}$
<b>С хвостовиком Coromant Capto®</b>									
3-26 (.118-1.024)	C4	C4-391.37A-12 055B	0.6	12	40	50	31	55	3
			1.3	.472	1.575	1.969	1.220	2.165	.118
3-26 (.118-1.024)	C5	C5-391.37A-12 048B	0.8	12	50	50	24	48	3
			1.8	.472	1.969	1.969	.945	1.890	.118
3-32 (.118-1.260)		C5-391.37A-16 070A	1.4	16	50	63	11	70	3
			3.1	.630	1.969	2.480	.433	2.756	.118
3-36 (.118-1.417)		C5-391.37A-20 085A	2.6	20	50	80	13	85	5
			5.7	.787	1.969	3.150	.512	3.346	.197
3-32 (.118-1.260)	C6	C6-391.37A-16 075A	1.6	16	63	63	16	75	3
			3.5	.630	2.480	2.480	.630	2.953	.118
3-36 (.118-1.417)		C6-391.37A-20 085A	2.8	20	63	80	13	85	5
			6.2	.787	2.480	3.150	.512	3.346	.197
<b>С хвостовиком HSK</b>									
3-26 (.118-1.024)	HSK 63-A/C	392.410 37A-63 12 063B	1.6	12	63	50	39	63	3
			3.5	.472	2.480	1.969	1.535	2.480	.118
3-32 (.118-1.260)		392.410 37A-63 16 085A	1.8	16	63	63	26	85	3
			4.0	.630	2.480	2.480	1.024	3.346	.118
3-36 (.118-1.417)		392.410 37A-63 20 100A	3.0	20	63	80	28	100	5
			6.6	.787	2.480	3.150	1.102	3.937	.197
3-26 (.118-1.024)	HSK 100-A/C	392.410 37A-100 12 076B	2.7	12	100	50	52	76	3
			5.9	.472	3.937	1.969	2.047	2.992	.118

## Втулки для чистовых расточных головок 391.37A

	Размеры, мм (дюйм)	
	$dm_t$	$l_1$
	16	20
	.630	.709
	16	25
	.630	1.496

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

### Моменты затяжки.

Резцовая головка Coromant Capto®

C4= 40-50 Нм (30-37 ft.lbs)

C5= 90-100 Нм (67-74 ft.lbs)

C6= 160-180 Нм (118-133 ft.lbs)

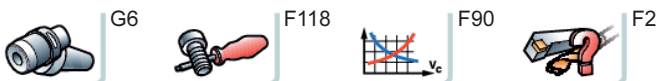
Винт для оправки:

$dm_m$  12 и 16 мм (0,472 и 0,630)"= 10 Нм (7 ft.lbs)

$dm_m$  20 мм (0,787)"= 18 Нм (13 ft.lbs)

Зажимной винт:

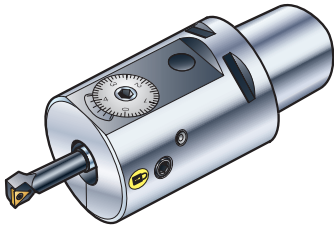
$dm_m$  12 и 16 мм (0,472 и 0,630)"= 8 Нм (6 ft.lbs)



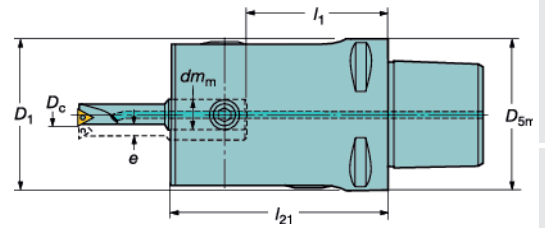
## Высокоскоростная чистовая расточная головка

С регулируемым балансировочным элементом

Coromant Capto® / HSK



Диапазон диаметров: 3-26 мм (0,118-1,024")  
 Глубина растачивания: ≤ 60 мм (2,362")  
 Точность отверстия: IT6  
 Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Максимальная скорость вращения: 20 000 об/мин



$l_1$  = программируемая длина

Диапазон диаметров: мм (дюйм) $D_c$ min - max	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)						
			$\frac{\text{кг}}{\text{kg}}$	$d_{m_m}$	$D_{5m}$	$D_1$	$l_1$	$l_{21}$	$e_{\max}$
		<b>С хвостовиком Coromant Capto®</b>							
3-26 .118-1.024	C5	C5-391.37B-12 070B	1.0	12 .472	50 1.969	50 1.969	46 1.811	70 2.756	3 .118
		<b>С хвостовиком HSK</b>							
3-26 .118-1.024	HSK 63-A/C	392.410 37B-63 12 090B	1.4	12 .472	63 2.480	50 1.969	66 2.598	90 3.543	3 .118



G6



F118



F90

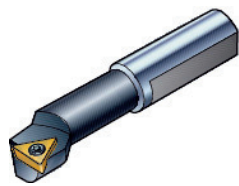


F2

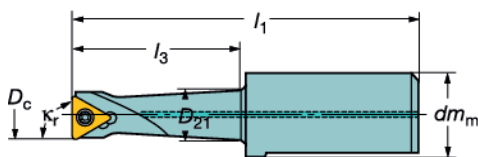


## Резцы с цилиндрическим хвостовиком

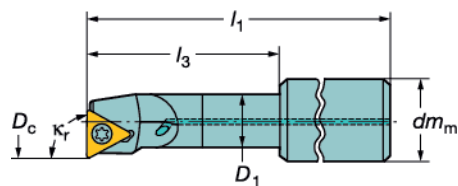
## Резец с цилиндрическим хвостовиком R429



R429.90/R429U



R429.91

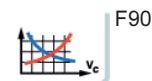
 $l_1$  = программируемая длина

Диапазон диаметров <sup>1)</sup> мм (дюйм) $D_c$ min - max	Макглубина расточивания $l_3$	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)							$\lambda^\circ$	Главный угол в плане $\kappa_r$ Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)5)</sup>
			Вес	$dm_m$	$D_1$	$D_{21}$	$l_1$					
8.0 – 14.0 .315 – .551	24 .945	<b>Стальной хвостовик</b> R429.90-08-024-06-AB	0.02 .044	12 .472	–	7.4 .291	50 1.969	–12	–	90° 0°	ТС..06 ТС.. 5/32	
11.0 – 17.0 .433 – .669	33 1.299	R429.90-11-033-06-AC	0.03 .066	12 .472	–	10.4 .409	59 2.323	–9	+	90° 0°	ТС..06 ТС.. 5/32	
14.0 – 20.0 .551 – .787	40 1.575	R429.90-14-040-09-AC	0.04 .088	12 .472	–	11.2 .441	65 2.559	–8	+	90° 0°	ТС..09 ТС.. 7/32	
17.0 – 23.0 .669 – .906	40 1.575	R429.90-17-040-09-AC	0.04 .088	12 .472	–	11.0 .433	65 2.559	–6	+	90° 0°	ТС..09 ТС.. 7/32	
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	40 1.575	R429.90-20-040-09-AC	0.04 .088	12 .472	–	11.0 .433	65 2.559	–6	+	90° 0°	ТС..09 ТС.. 7/32	
8.0 – 14.0 .315 – .551	24 .945	R429U-A08-024TP06A	0.02 .044	12 .472	–	7.4 .291	50 1.969	–8	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
11.0 – 17.0 .433 – .669	33 1.299	R429U-A11-033TP06A	0.03 .066	12 .472	–	10.4 .409	59 2.323	–5	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
14.0 – 20.0 .551 – .787	40 1.575	R429U-A14-040TP09A	0.04 .088	12 .472	–	11.2 .441	65 2.559	–4	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
17.0 – 23.0 .669 – .906	40 1.575	R429U-A17-040TP09A	0.04 .088	12 .472	–	11.0 .433	65 2.559	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	40 1.575	R429U-A20-040TP09A	0.04 .088	12 .472	–	11.0 .433	65 2.559	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
8.0 – 14.0 .315 – .551	40 1.575	R429U-A12-08040TP06A	0.03 .066	12 .472	–	7.4 .291	66 2.598	–8	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
11.0 – 17.0 .433 – .669	55 2.165	R429U-A12-11055TP06A	0.04 .088	12 .472	–	10.4 .409	81 3.189	–5	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
14.0 – 20.0 .551 – .787	60 2.362	R429U-A12-14060TP09A	0.06 .132	12 .472	–	11.6 .457	86 3.386	–4	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
17.0 – 23.0 .669 – .906	60 2.362	R429U-A12-17060TP09A	0.06 .132	12 .472	–	11.6 .457	86 3.386	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	60 2.362	R429U-A12-20060TP09A	0.07 .154	12 .472	–	11.6 .457	86 3.386	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
8.0 – 14.0 .315 – .551	40 1.575	R429U-A16-08040TP06A	0.10 .220	16 .630	–	7.4 .291	101 3.976	–8	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
11.0 – 17.0 .433 – .669	55 2.165	R429U-A16-11055TP06A	0.11 .243	16 .630	–	10.4 .409	116 4.567	–5	+	92° –2°	TP..06 TP.. 5/32	
14.0 – 20.0 .551 – .787	70 2.756	R429U-A16-14070TP09A	0.12 .265	16 .630	–	11.6 .457	131 5.157	–4	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
17.0 – 23.0 .669 – .906	80 3.150	R429U-A16-17080TP09A	0.13 .287	16 .630	–	15.6 .614	141 5.551	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	80 3.150	R429U-A16-20080TP09A	0.13 .287	16 .630	–	15.6 .614	141 5.551	–2	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
23.0 – 29.0 .906 – 1.142	80 3.150	R429U-A16-23080TP09A	0.14 .309	16 .630	–	15.6 .614	141 5.551	0	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	
26.0 – 32.0 1.024 – 1.260	80 3.150	R429U-A16-26080TP09A	0.14 .309	16 .630	–	15.6 .614	141 5.551	0	+	92° –2°	TP..09 TP.. 7/32	

- Для пластин с радиусом  $r_c = 0,2$  мм (0,0079")
- Рекомендуются пластины с радиусом  $r_c = 0,4$  мм (0,0157")
- Цельный твердосплавный резец со шлифованной режущей частью.
- При использовании втулок диапазон растачивания составляет  $D_{c\min} + 10$  мм (0,394")
- ТС..x = CoroTurn® 107  
TP..x = CoroTurn® 111

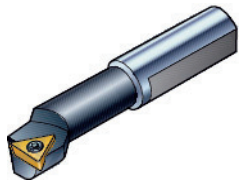
Продолжение...

Момент затяжки винта пластины  
Размер:  
06 (5/32) = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)  
09 (7/32) = 0,8 Нм (0,59 ft.lbs)  
11 (1/4) = 0,9 Нм (0,66 ft.lbs)

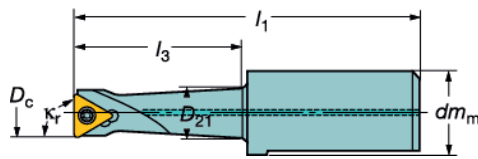


# Резцы с цилиндрическим хвостовиком

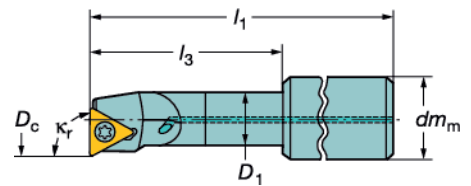
## Резец с цилиндрическим хвостовиком R429



R429.90/R429U



R429.91



$l_1$  = программируемая длина

Продолжение...

Диапазон диаметров <sup>1)</sup> мм (дюйм) $D_c$ min - max	Мак глубина расточиван ия $l_3$	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)							Главный угол в плане $\kappa_r$ Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>2)5)</sup>
			Вес	$dm_m$	$D_1$	$D_{21}$	$l_1$	$\lambda^\circ$			
8.0 – 14.0 <sup>4)</sup> .315 – .551	28 1.102	R429U-A16-08028TC06A	0.10 .220	16 .630	–	7.4 .291	89 3.504	–12 +	92° –2°	ТС...06 ТС.. 5/32	
11.0 – 17.0 <sup>4)</sup> .433 – .669	39 1.535	R429U-A16-11039TC06A	0.11 .243	16 .630	–	10.4 .409	100 3.937	–9 +	92° –2°	ТС...06 ТС.. 5/32	
14.0 – 20.0 <sup>4)</sup> .551 – .787	49 1.929	R429U-A16-14049TC09A	0.13 .287	16 .630	–	13.4 .528	110 4.331	–8 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
17.0 – 23.0 <sup>4)</sup> .669 – .906	56 2.205	R429U-A16-17056TC09A	0.16 .353	16 .630	–	15.6 .614	117 4.606	–6 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
20.0 – 26.0 <sup>4)</sup> .787 – 1.024	56 2.205	R429U-A16-20056TC09A	0.16 .353	16 .630	–	15.6 .614	117 4.606	–6 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
23.0 – 29.0 <sup>4)</sup> .906 – 1.142	56 2.205	R429U-A16-23056TC09A	0.16 .353	16 .630	–	15.6 .614	117 4.606	–4 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
26.0 – 32.0 <sup>4)</sup> 1.024 – 1.260	56 2.205	R429U-A16-26056TC09A	0.16 .353	16 .630	–	15.6 .614	117 4.606	–2 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
17.0 – 27.0 <sup>4)</sup> .669 – 1.063	60 2.362	R429U-A20-17060TC09A	0.24 .529	20 .787	–	16.4 .646	134 5.276	–6 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
20.0 – 30.0 <sup>4)</sup> .787 – 1.181	70 2.756	R429U-A20-20070TC09A	0.27 .595	20 .787	–	19.4 .764	144 5.669	–6 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
23.0 – 33.0 <sup>4)</sup> .906 – 1.299	70 2.756	R429U-A20-23070TC09A	0.28 .617	20 .787	–	19.6 .772	144 5.669	–4 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
26.0 – 36.0 <sup>4)</sup> 1.024 – 1.417	70 2.756	R429U-A20-26070TC09A	0.28 .617	20 .787	–	19.6 .772	144 5.669	–2 +	92° –2°	ТС...09 ТС.. 7/32	
<b>Твердосплавный хвостовик</b>											
3.0 – 9.0 .118 – .354	13.5 .531	R429.90-03-013-01-CB H10F	0.02 .044	12 .472	–	2.6 .102	40 1.575	0 +	90° 0°	–3)	
5.0 – 11.0 .197 – .433	21 .827	R429.90-05-021-02-CB H10F	0.02 .044	12 .472	–	4.0 .157	48 1.890	0 +	90° 0°	–3)	
3.0 – 9.0 .118 – .354	15 .591	R429U-E16-0301501A	0.08 .176	16 .630	–	2.6 .102	76 2.992	0 +	90° 0°	–3)	
5.0 – 11.0 .197 – .433	25 .984	R429U-E16-0502502A	0.08 .176	16 .630	–	4.0 .157	86 3.386	0 +	90° 0°	–3)	
9.0 – 15.0 .354 – .591	49 1.929	R429.91-06-049-06-AA	0.10 .220	16 .630	6.0	–	90 3.543	–10 +	91° –1°	ТС..06 ТС.. 5/32	
11.8 – 17.8 .465 – .701	59 2.323	R429.91-08-059-06-AA	0.10 .220	16 .630	8.0	–	100 3.937	–6 +	91° –1°	ТС..06 ТС.. 5/32	
14.0 – 20.0 .551 – .787	79 3.110	R429.91-10-079-09-AA	0.20 .441	16 .630	10.0	–	120 4.724	–8 +	91° –1°	ТС..09 ТС.. 7/32	
18.0 – 24.0 .709 – .945	99 3.898	R429.91-12-099-09-AA	0.30 .661	16 .630	12.0	–	140 5.512	–6 +	91° –1°	ТС..09 ТС.. 7/32	
22.0 – 28.0 .866 – 1.102	109 4.291	R429.91-16-109-11-AA	0.40 .882	16 .630	16.0	–	150 5.906	–4 +	91° –1°	ТС..1102 ТС..2(1.5)	

- 1) Для пластин с радиусом  $r_c = 0,2$  мм (0,0079")
- 2) Рекомендуются пластины с радиусом  $r_c = 0,4$  мм (0,0157")
- 3) Цельный твердосплавный резец со шлифованной режущей частью.
- 4) При использовании втулок диапазон растачивания составляет  $D_{c, min} + 10$  мм (0,394")
- 5) ТС..x = CoroTurn® 107  
TP..x = CoroTurn® 111

Продолжение...

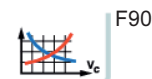
Момент затяжки винта пластины

Размер:

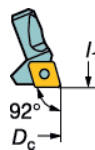
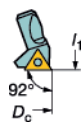
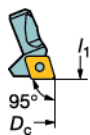
06 (5/32) = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)

09 (7/32) = 0,8 Нм (0,59 ft.lbs)

11 (1/4) = 0,9 Нм (0,66 ft.lbs)



## Резцовые вставки для расточного инструмента 391.38А/39А



Главный угол в плане: 95°  
Угол в плане (дюйм.): -5°

95°

-5°

92°

-2°

92°

-2°

75°

15°

Главный угол в	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>1)</sup>			Код заказа
		ISO	ANSI	<i>iC</i>	Резцовая вставка
92°	-2°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	<b>391.38A-1-C06A</b>
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38A-1-T09A</b>
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38A-1A-T09A<sup>3)</sup></b>
75°	15°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38B-1-T09A</b>
92°	-2°	CP...06	CP...2(1.5)	1/4	<b>391.38U-1CP06A</b>
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38U-1TP09A</b>
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38U-1ATP09A<sup>3)</sup></b>
92°	-2°	CC...09	CC...3(2.5)	1/4	<b>391.38A-2-C09A<sup>2)</sup></b>
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38U-2TC11A</b>
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38U-2ATC11A<sup>3)</sup></b>
95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	3/8	<b>391.38L-2CC09A</b>
75°	15°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38K-2TC11A</b>
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	<b>391.38U-2TP11A</b>
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	<b>391.38U-2ATP11A<sup>3)</sup></b>

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

2) Резцовая вставка 391.38A-2-C09A увеличивает размер  $l_1$  на 3 мм (.118")

3) Увеличенный задний угол и дополнительный зазор 3 мм (0,118") по диаметру. Рекомендуется для обработки материалов, дающих сливную стружку, или в случаях, когда невозможно работать с охлаждением.

## Комплектующие для установки пластин

Размер пластины

<i>iC</i>	<i>iC</i>	Винт режущей пластины	Ключ (Torx Plus) <sup>4)</sup>
1/4		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
3/8		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	7/32	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	1/4	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

4) Принадлежности, заказываются отдельно.



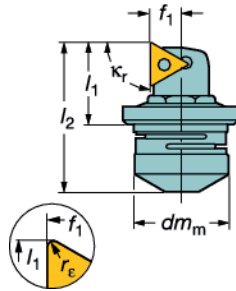
F59

# Чистовые расточные вставки T-Max U

## Радиальная установка

$\kappa_r = 90^\circ$

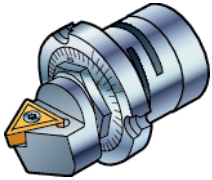
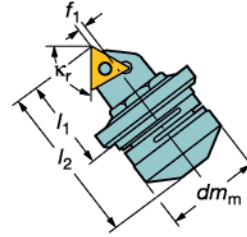
Угол в плане (дюйм.):  $0^\circ$



## Установка под углом

$\kappa_r = 90^\circ$

$0^\circ$



Показано левое исполнение

Показано правое исполнение

Показано правое исполнение

Главный угол в плане $\kappa_r$	Угол в плане (дюйм.)	Тип пластины <sup>1)</sup>		<i>iC</i>	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)						Резцовые вставки		
		ISO	ANSI			$dm_m$	$l_1^{(2)}$	$l_2$	$f_1^{(2)}$	$D_{min}^{(3)}$	$\lambda^{(4)}$	R	L	
Установка под углом														
	$90^\circ$	$0^\circ$	CC..06 02	CC..2 (1.2)	1/4	R/L148C-31-06 02	16 (.630)	14.3 (.563)	25.15 (.990)	0.45 (.018)	25.5 (.992)	$-3^\circ$	R148D-31-06 02	L148D-31-06 02
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..06 T1	TC..1.2 (1.2)	5/32	L148C-31-06 T1	16 (.630)	14.3 (.563)	25.0 (.984)	0.2 (.008)	24.8 (.976)	$0^\circ$	-	L148D-31-06 T1
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	R/L148C-32-09 02	20 (.787)	19.1 (.752)	33.7 (1.327)	0.9 (.035)	32.5 (1.280)	$0^\circ$	R148D-32-09 02	L148D-32-09 02
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..11 03	TC..22	1/4	R/L148C-33-11 03	22 (.866)	23.0 (.906)	45.3 (1.783)	1.1 (.043)	42.0 (1.654)	$0^\circ$	-	L148D-33-11 03
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	R/L148C-34-16 T3	32 (1.260)	33.3 (1.311)	62.3 (2.453)	1.2 (.047)	59.4 (2.339)	$0^\circ$	R148D-34-16 T3	L148D-34-16 T3
Радиальная установка														
	$90^\circ$	$0^\circ$	CC..06 03	CC..2 (1.5)	1/4	R/L148C-11-06 02	16 (.630)	13.3 (.524)	24.1 (.949)	5.1 (.201)	27.0 (1.063)	$-3^\circ$	R148D-11-06 02	L148D-11-06 02
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	R/L148C-12-09 02	20 (.787)	18.3 (.720)	32.9 (1.295)	6.3 (.248)	36.5 (1.437)	$0^\circ$	R148D-12-09 02	L148D-12-09 02
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..11 03	TC..22	1/4	R/L148C-13-11 03	22 (.866)	22.1 (.870)	44.3 (1.744)	7.2 (.283)	48.5 (1.909)	$0^\circ$	-	L148D-13-11 03
	$90^\circ$	$0^\circ$	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	R/L148C-14-16 T3	32 (1.260)	32.0 (1.260)	62.7 (2.469)	10.3 (.406)	68.4 (2.693)	$0^\circ$	-	-

1) Пластины должны быть заказаны отдельно.

2) Для пластины с радиусом при вершине равным 0 ( $r_e = 0.0$ ), закрепленной в резцовой вставке.

3) Минимальный диаметр отверстия рассчитан при максимально возможном радиусе пластины.

4)  $\lambda$  = Угол наклона режущей кромки

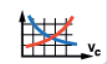
Пример заказа: 1 шт. L148C-31-06 T1  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F59



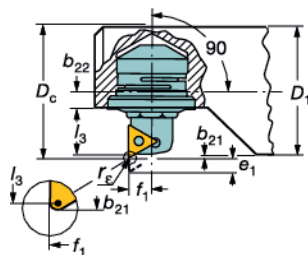
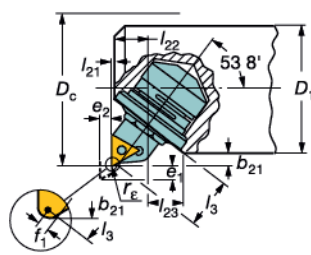
F119



F90

## Установочные размеры для расточных вставок T-MAX U

R/L 148C

Радиальная установка  
 $K_r = 90^\circ (0^\circ)$ Установка под углом  
 $K_r = 90^\circ (0^\circ)$ 

Показано левое исполнение

Направление подачи	Размер пластины		Размеры, мм (дюйм)										
	$iC$	$r_e$	$D_1$ min	$D_c$ min	$b_{21}$ min	$e_1$ max	$e_2$ max	$b_{22}$ min	$l_3$ min <sup>1)</sup>	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	$f_1$
Радиальная установка $K_r = 90^\circ$ Угол в плане (дюйм.)	06 1/4	0.2	27.9	27.6	0.60	2.5 (.098)	—	3.60	9.8 (.386)	—	—	—	5.1 (.201)
		0.4	26.0	27.6	0.55	2.5 (.098)	—	3.60	9.6 (.378)	—	—	—	5.1 (.201)
	09 7/32	0.2	34.5	37.1	1.30	3.5 (.138)	—	4.55	13.95 (.549)	—	—	—	6.3 (.248)
		0.8	34.5	36.5	1.00	3.5 (.138)	—	4.55	12.9 (.508)	—	—	—	6.3 (.248)
	11 1/4	0.2	46.5	49.1	1.30	6 (.236)	—	7.75	16.75 (.659)	—	—	—	7.2 (.283)
		0.8	46.5	48.5 (1.909)	1.00	6 (.236)	—	7.75	15.7 (.618)	—	—	—	7.2 (.283)
16 3/8	0.2	67.0	69.0	1.00	10 (.394)	—	9.40	24.3 (.957)	—	—	—	10.3 (.406)	
	0.8	67.0	68.4	0.70	10 (.394)	—	9.40	23.6 (.929)	—	—	—	10.3 (.406)	
Установка под углом $K_r = 90^\circ$ Угол в плане (дюйм.)	06 1/4	0.2	22.0 (.866)	26.2	1.70	2 (.079)	1.5 (.059)	—	11.0 (.433)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.4 (.016)
		0.4	22.0 (.866)	25.9	1.65	2 (.079)	1.5 (.059)	—	10.7 (.421)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.4 (.016)
	06 5/32	0.2	22.0 (.866)	25.4	1.45	2 (.079)	1.5 (.059)	—	10.6 (.417)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.4 (.016)
		0.8	22.0 (.866)	24.8 (.976)	1.40	2 (.079)	1.5 (.059)	—	10.0 (.394)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.45 (.018)
	09 7/32	0.2	28.5	33.1	2.30	2.8 (.110)	2.1 (.083)	—	14.9 (.587)	0.5	9.40 (.370)	12.15	0.95 (.037)
		0.8	28.5	32.5	2.00	2.8 (.110)	2.1 (.083)	—	14.5 (.571)	0.5	9.40 (.370)	12.15	1.0 (.039)
	11 1/4	0.2	38.0	42.9	2.45	4.8 (.189)	3.6 (.142)	—	13.7 (.539)	0.5	11.20	14.85	1.1 (.043)
		0.8	38.0	42.6	2.30	4.8 (.189)	3.6 (.142)	—	13.7 (.539)	0.5	11.20	14.85	1.1 (.043)
	16 3/8	0.2	55.0	60.6	2.80 (.110)	8 (.315)	6.0 (.236)	—	17.6 (.693)	0.5	16.65	23.70	1.3 (.051)
		0.8	55.0	60.0	2.50	8 (.315)	6.0 (.236)	—	17.2 (.677)	0.5	16.65	23.70	1.3 (.051)
	16 3/8	0.2	59.4	59.4	2.20 (.087)	8 (.315)	6.0 (.236)	—	16.4 (.646)	0.5	16.65	23.70	1.4 (.055)
		0.8	59.4	59.4	2.20 (.087)	8 (.315)	6.0 (.236)	—	16.4 (.646)	0.5	16.65	23.70	1.4 (.055)

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.

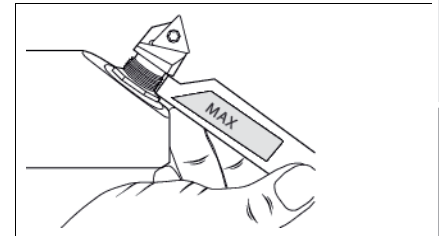
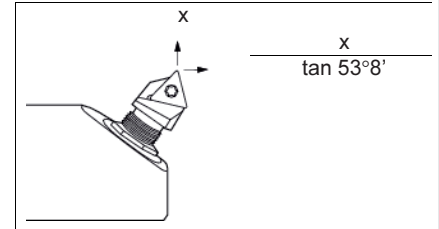
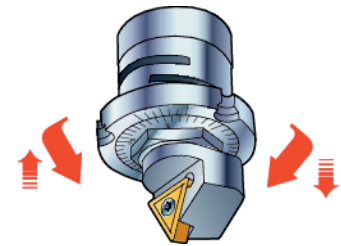
Особенности:

- 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 растачивания производится поворотом гайки, одно деление шкалы которой соответствует изменению глубины резания по радиусу на 0,0004". Все расточные вставки, за исключением вставки наименьшего размера, имеют нониусные шкалы, позволяющие производить настройку с точностью до 0,00004".

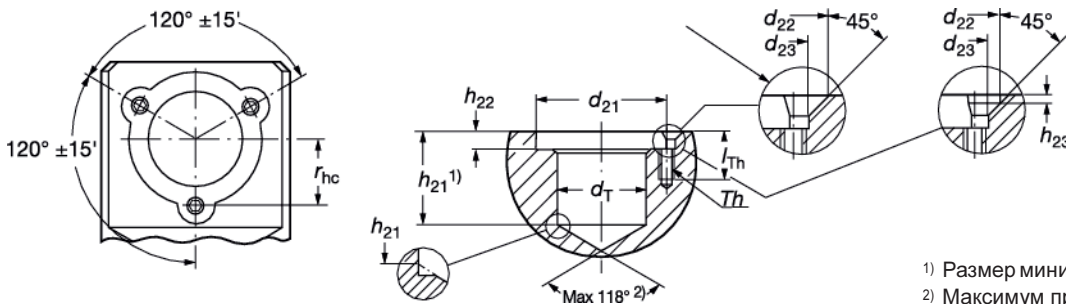
Следует иметь в виду что:

- 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

Относится к инструментам с длиной режущей кромки 16 мм (0,630"), 3/8 iC



- 1) Размер минимальный, может быть увеличен,
- 2) Максимум при min размере  $h_{21}$ .
  - 1) Размер минимальный, может быть увеличен, если позволяет конструкция.
  - 2) Максимум при min размере  $h_{21}$ .

		Размеры, мм (дюйм)										
$\triangle$	iC	$d_T$ H7	$d_{21}^{1)}$	$d_{22}^{1)}$	$d_{23}$	$h_{21}^{2)}$	$h_{22}^{3)}$	$h_{23}^{1)}$	$l_{Th}$	$r_{nc}$	$T_h$	
06	5/32	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ± 0.02 (.380 ± 0.008)	M3	
09	7/32	20 (.787)	25 (.984)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	15.5 (.610)	4.0 (.157)	1.6 (.063)	9 (.354)	12.50 ± 0.05 (.492 ± 0.002)	M3	
11	1/4	22 (.866)	30 (1.181)	6.5 (.256)	4.3 (.169)	24.0 (.945)	5.0 (.197)	1.8 (.071)	13 (.512)	15.40 ± 0.05 (.606 ± 0.002)	M4	
16	3/8	32 (1.260)	46 (1.811)	11.9 (.469)	5.4 (.213)	33.0 (1.299)	6.3 (.248)	—	16 (.630)	23.00 ± 0.05 (.906 ± 0.002)	M5	
06	1/4	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ± 0.02 (.380 ± 0.008)	M3	

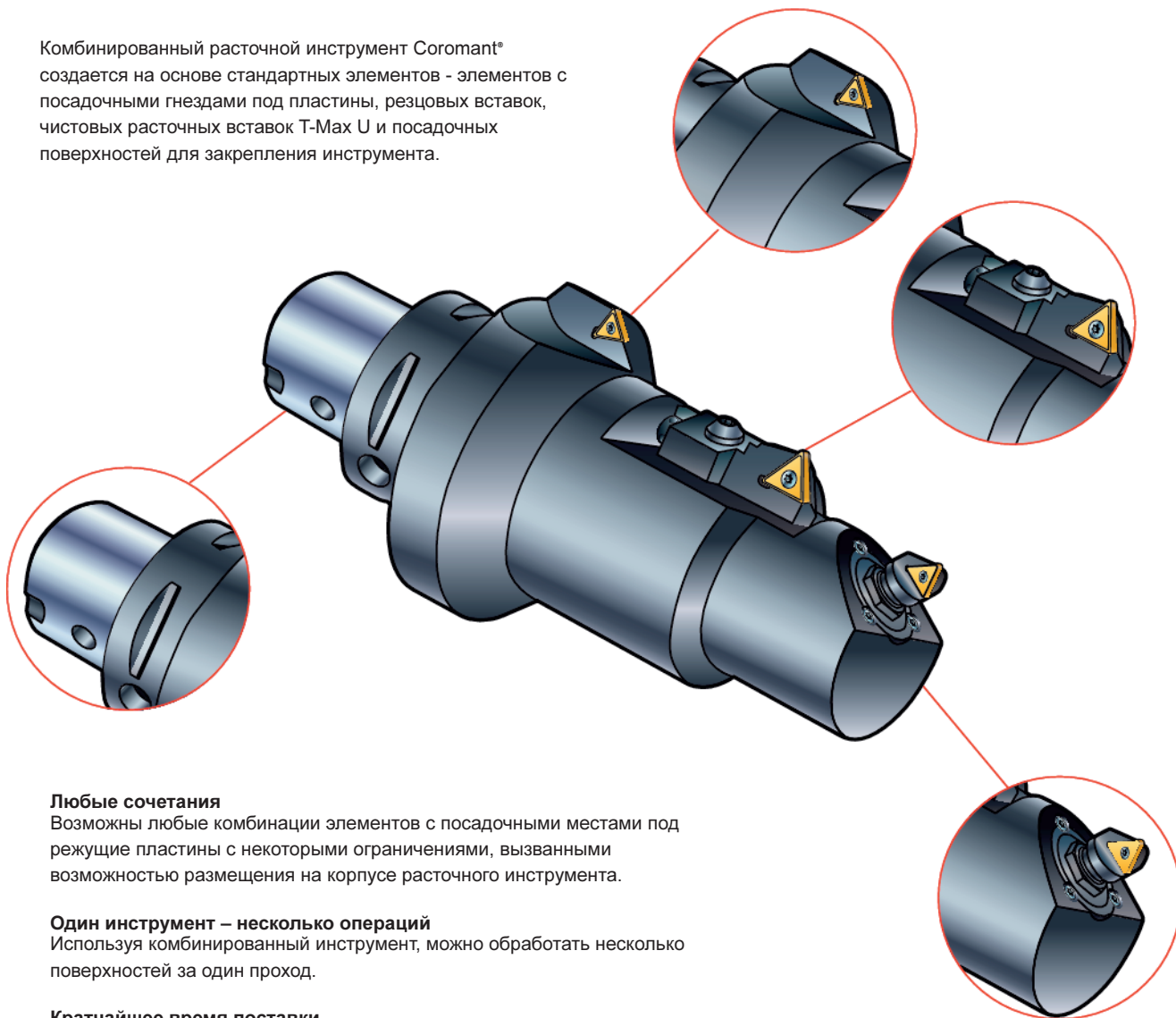
1) +0.2 (+.004)  
-0 (-0)  
2) +0.2 (+.008)  
-0 (-0)  
3) ±0.2 (±.008)



# Комбинированный расточной инструмент Coromant

Индивидуальный подход к растачиванию

Комбинированный расточной инструмент Coromant® создается на основе стандартных элементов - элементов с посадочными гнездами под пластины, режцовых вставок, чистовых расточных вставок T-Max U 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

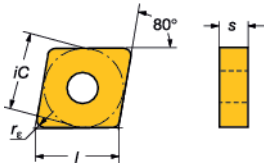
Из-за универсальности составляющих элементов.

## Ответ на запрос в течение 24 часов

Обращайтесь с запросами и за информацией к Вашему региональному представителю.

# T-MAX P

Ромб с углом 80°



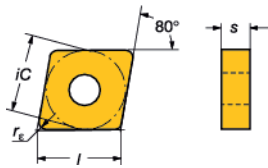
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ic	P								M					K			N		S					ANSI		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125		H10A	H13A
	CNMG 12 04 04-WF	12	1/2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 431-WF
	CNMG 12 04 08-WF			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 432-WF
	CNMG 12 04 12-WF			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 433-WF
	CNMG 12 04 04-WL	12	1/2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 431-WL
	CNMG 12 04 08-WL			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 432-WL
				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	CNMG 12 04 04-PF	12	1/2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 431-PF
	CNMG 12 04 08-PF			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 432-PF
	CNMG 12 04 12-PF			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CNMG 433-PF
	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2							☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆				☆	CNMG 431-MF
	CNMG 12 04 08-MF									☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆				☆	CNMG 432-MF
	CNMG 12 04 12-MF									☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆				☆	CNMG 433-MF
	CNMG 12 04 04-KF	12	1/2												☆		☆										☆	CNMG 431-KF
	CNMG 12 04 08-KF														☆		☆										☆	CNMG 432-KF
	CNMG 12 04 12-KF														☆		☆										☆	CNMG 433-KF
	CNMG120404-SF	12	1/2																		☆	☆	☆				☆	CNMG 431-SF
	CNMG120408-SF																				☆	☆	☆				☆	CNMG 432-SF
	CNMG120412-SF																				☆	☆	☆				☆	CNMG 433-SF
	CNGG120404-SGF	12	1/2							☆	☆										☆	☆	☆				☆	CNGG 431-SGF
	CNGG120408-SGF									☆	☆										☆	☆	☆				☆	CNGG 432-SGF
	CNGG120412-SGF									☆	☆										☆	☆	☆				☆	CNGG 433-SGF
	CNMG 12 04 04-LC	12	1/2	☆	☆	☆	☆	☆	☆																			CNMG 431-LC
	CNMG 12 04 08-LC			☆	☆	☆	☆	☆	☆																			CNMG 432-LC
				☆	☆	☆	☆	☆	☆																			

★ = Первый выбор

## T-MAX P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	i	ic	P					M					K			N		S					ANSI							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC						
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Чистовая обработка CNMG-QF	CNMG 12 04 04-QF	12	1/2				☆	☆	☆																					CNMG 431-QF	
	CNMG 12 04 08-QF						☆	☆	☆																					CNMG 432-QF	
	CNMG 12 04 12-QF						☆	☆	☆																					CNMG 433-QF	
Чистовая обработка CNGP	CNGP 12 04 01	12	1/2								☆												☆	☆	☆					CNGP 43(0.3)	
	CNGP 12 04 02									☆													☆	☆	☆					CNGP 430	
Чистовая обработка CNMG-MF*	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2				☆	☆	☆	☆						☆														CNMG 431-MF	
	CNMG 12 04 08-MF						☆	☆	☆	☆						☆														CNMG 432-MF	
	CNMG 12 04 12-MF						☆	☆	☆	☆						☆											☆			CNMG 433-MF	
	CNMG 12 04 16-MF						☆	☆	☆	☆						☆											☆			CNMG 434-MF	
Чистовая обработка CNMG-WMX Wiper TECHNOLOGY	CNMG 12 04 08-WMX	12	1/2			☆	★	☆										☆	☆	★										CNMG 432-WMX	
	CNMG 12 04 12-WMX					☆	★	☆				★						☆	☆	★										CNMG 433-WMX	
	CNMG 16 06 08-WMX	16	5/8			☆	★	☆				★						☆	☆	★										CNMG 542-WMX	
	CNMG 16 06 12-WMX					☆	★	☆				★						☆	☆	★										CNMG 543-WMX	
Получистовая обработка CNMG-PM	CNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	☆	☆	☆																				CNMG 431-PM	
	CNMG 12 04 08-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 432-PM
	CNMG 12 04 12-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 433-PM
	CNMG 12 04 16-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 434-PM
	CNMG 16 06 08-PM	16	5/8			☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 542-PM
	CNMG 16 06 12-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 543-PM
	CNMG 16 06 16-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 544-PM
	CNMG 19 06 08-PM	19	3/4			☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 642-PM
	CNMG 19 06 12-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 643-PM
CNMG 19 06 16-PM					☆	☆	☆	☆	☆																					CNMG 644-PM	
Получистовая обработка CNMG-MM	CNMG 12 04 08-MM	12	1/2							☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆								CNMG 432-MM	
	CNMG 12 04 12-MM									☆	☆	☆	☆	☆																CNMG 433-MM	
	CNMG 12 04 16-MM									☆	☆	☆	☆	☆																CNMG 434-MM	
	CNMG 16 06 08-MM	16	5/8									☆	☆	☆	☆															CNMG 542-MM	
	CNMG 16 06 12-MM											☆	☆	☆	☆															CNMG 543-MM	
	CNMG 16 06 16-MM											☆	☆	☆	☆															CNMG 544-MM	
Получистовая обработка CNMG-KM	CNMG 19 06 08-MM	19	3/4									☆	☆	☆	☆															CNMG 642-MM	
	CNMG 19 06 12-MM											☆	☆	☆	☆															CNMG 643-MM	
	CNMG 19 06 16-MM											☆	☆	☆	☆															CNMG 644-MM	
	CNMG 12 04 08-KM	12	1/2														☆	☆	☆	☆										CNMG 432-KM	
	CNMG 12 04 12-KM																☆	☆	☆	☆										CNMG 433-KM	
	CNMG 12 04 16-KM																☆	☆	☆	☆										CNMG 434-KM	
Получистовая обработка CNMG-KM	CNMG 16 06 08-KM	16	5/8														☆	☆	☆	☆										CNMG 542-KM	
	CNMG 16 06 12-KM																☆	☆	☆	☆										CNMG 543-KM	
	CNMG 16 06 16-KM																☆	☆	☆	☆										CNMG 544-KM	
																	☆	☆	☆	☆										CNMG 544-KM	

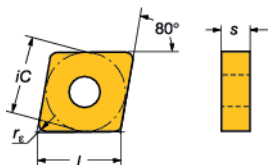
★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



## T-MAX P

Ромб с углом 80°



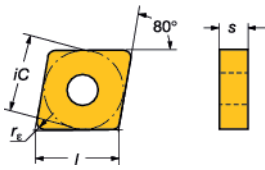
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P					M					K			N		S					ANSI									
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC										
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F				
	CNMM 12 04 08-WR	12	1/2			☆	☆	☆																				CNMM 432-WR				
	CNMM 12 04 12-WR					☆	☆	☆																				CNMM 433-WR				
	CNMM 12 04 16-WR					☆	☆	☆																				CNMM 434-WR				
	CNMM 16 06 12-WR	16	5/8			☆	☆	☆																				CNMM 543-WR				
	CNMM 16 06 16-WR					☆	☆	☆																				CNMM 544-WR				
	CNMM 19 06 16-WR	19	3/4			☆	☆	☆																				CNMM 644-WR				
	CNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	☆	☆			☆	☆															CNMG 432-PR				
	CNMG 12 04 12-PR					☆	☆	☆	☆			☆	☆															CNMG 433-PR				
	CNMG 12 04 16-PR					☆	☆	☆	☆			☆	☆															CNMG 434-PR				
	CNMG 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	☆	☆																			CNMG 542-PR				
	CNMG 16 06 12-PR					☆	☆	☆	☆				☆	☆														CNMG 543-PR				
	CNMG 16 06 16-PR					☆	☆	☆	☆				☆	☆														CNMG 544-PR				
	CNMG 16 06 24-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMG 546-PR				
	CNMG 19 06 08-PR	19	3/4			☆	☆	☆	☆																			CNMG 642-PR				
	CNMG 19 06 12-PR					☆	☆	☆	☆				☆	☆														CNMG 643-PR				
CNMG 19 06 16-PR					☆	☆	☆	☆				☆	☆														CNMG 644-PR					
CNMG 19 06 24-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMG 646-PR					
	CNMM 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	☆	☆																			CNMM 432-PR				
	CNMM 12 04 12-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMM 433-PR				
	CNMM 12 04 16-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMM 434-PR				
	CNMM 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	☆	☆																			CNMM 542-PR				
	CNMM 16 06 12-PR					☆	☆	☆	☆																				CNMM 543-PR			
	CNMM 16 06 16-PR					☆	☆	☆	☆																				CNMM 544-PR			
	CNMM 19 06 12-PR	19	3/4			☆	☆	☆	☆																			CNMM 643-PR				
	CNMM 19 06 16-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMM 644-PR				
	CNMM 19 06 24-PR					☆	☆	☆	☆																			CNMM 646-PR				
		CNMG 12 04 08-MR	12	1/2									☆	☆	☆														CNMG 432-MR			
		CNMG 12 04 12-MR											☆	☆	☆														CNMG 433-MR			
		CNMG 12 04 16-MR											☆	☆	☆														CNMG 434-MR			
CNMG 16 06 12-MR		16	5/8										☆	☆	☆													CNMG 543-MR				
CNMG 16 06 16-MR													☆	☆	☆													CNMG 544-MR				
CNMG 19 06 12-MR		19	3/4										☆	☆	☆													CNMG 643-MR				
	CNMM 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 432-MR				
	CNMM 12 04 12-MR					☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 433-MR				
	CNMM 12 04 16-MR					☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 434-MR				
	CNMM 16 06 12-MR	16	5/8			☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 543-MR				
	CNMM 16 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 544-MR				
	CNMM 16 06 24-MR					☆	☆	☆	☆						☆	☆												CNMM 546-MR				
	CNMM 19 06 12-MR	19	3/4			☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 643-MR				
	CNMM 19 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 644-MR				
	CNMM 19 06 24-MR					☆	☆	☆	☆					☆	☆													CNMM 646-MR				
						P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S15	S25	S10	S15	S05	

★ = Первый выбор

# T-MAX P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ID	ic	P										M					K			N		S					ANSI		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A		S05F	GC
	CNMG 12 04 08-KR	12	1/2																										CNMG 432-KR		
	CNMG 12 04 12-KR																													CNMG 433-KR	
	CNMG 12 04 16-KR																													CNMG 434-KR	
	CNMG 16 06 12-KR	16	5/8																											CNMG 543-KR	
	CNMG 16 06 16-KR																													CNMG 544-KR	
	CNMG 19 06 12-KR	19	3/4																											CNMG 643-KR	
	CNMA 12 04 04-KR	12	1/2																											CNMA 431-KR	
	CNMA 12 04 08-KR																													CNMA 432-KR	
	CNMA 12 04 12-KR																													CNMA 433-KR	
	CNMA 12 04 16-KR																													CNMA 434-KR	
	CNMA 16 06 12-KR	16	5/8																											CNMA 543-KR	
	CNMA 16 06 16-KR																													CNMA 544-KR	
	CNMA 19 06 08-KR	19	3/4																											CNMA 642-KR	
	CNMA 19 06 12-KR																													CNMA 643-KR	
	CNMA 19 06 16-KR																														CNMA 644-KR
	CNMA 19 06 24-KR																														CNMA 646-KR
	CNMG 16 06 12-SM	16	5/8																		★	★	★		★	★	★	★	CNMG 543-SM		
	CNMG 16 06 16-SM																				★	★	★		★	★	★	★	CNMG 544-SM		
	CNMG 19 06 16-SM	19	3/4																		★	★	★		★	★	★	★	CNMG 644-SM		
	CNMG160616-SMR	16	5/8																		★	★	★		★	★	★	★	CNMG 544-SMR		
	CNMG190616-SMR	19	3/4																		★	★	★		★	★	★	★	CNMG 644-SMR		
	CNMM 12 04 08-QR	12	1/2				☆	☆	☆																					CNMM 432-QR	
	CNMM 12 04 12-QR					☆	☆	☆	☆																						CNMM 433-QR
	CNMM 12 04 16-QR					☆	☆	☆	☆		☆																				CNMM 434-QR
	CNMM 16 06 08-QR	16	5/8				☆	☆	☆																						CNMM 542-QR
	CNMM 16 06 12-QR					☆	☆	☆	☆																						CNMM 543-QR
	CNMM 16 06 16-QR					☆	☆	☆	☆																						CNMM 544-QR
	CNMM 16 06 24-QR					☆	☆	☆	☆																						CNMM 546-QR
	CNMM 19 06 08-QR	19	3/4				☆	☆	☆																						CNMM 642-QR
	CNMM 19 06 12-QR						☆	☆	☆																						CNMM 643-QR
	CNMM 19 06 16-QR						☆	☆	☆																						CNMM 644-QR
	CNMM 19 06 16-HR	19	3/4				☆	☆	☆																					CNMM 644-HR	
	CNMM 19 06 24-HR						☆	☆	☆																						CNMM 646-HR
	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2				☆	☆	☆																					CNMG 432-MR	
	CNMG 12 04 12-MR						☆	☆	☆																						CNMG 433-MR
	CNMG 12 04 16-MR						☆	☆	☆																						CNMG 434-MR
	CNMG 16 06 08-MR	16	5/8				☆	☆	☆																						CNMG 542-MR
	CNMG 16 06 12-MR						☆	☆	☆																						CNMG 543-MR
	CNMG 16 06 16-MR						☆	☆	☆																						CNMG 544-MR
	CNMG 19 06 08-MR	19	3/4				☆	☆	☆																					CNMG 642-MR	
	CNMG 19 06 12-MR						☆	☆	☆																						CNMG 643-MR
	CNMG 19 06 16-MR						☆	☆	☆																						CNMG 644-MR
	CNMG 19 06 16-SR	19	3/4																		☆	★	★		★	★	★	★		CNMG 644-SR	

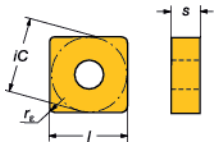
★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.



## T-MAX P

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

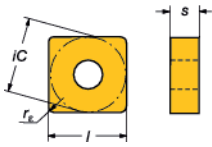
ISO	iC	P										M					K				S					ANSI			
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC
		1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F				
 SNMG-PF	SNMG 12 04 08-PF	12	1/2	☆	☆	☆	★	☆	☆																	SNMG 432-PF			
	SNMG 12 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆	☆																		SNMG 433-PF		
 SNMG-MF	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2										☆	☆	★	☆						☆	☆			SNMG 431-MF			
	SNMG 12 04 08-MF													☆	☆	★	☆					☆	☆			SNMG 432-MF			
 SNMG-QF	SNMG 12 04 04-QF	12	1/2					☆	☆																	SNMG 431-QF			
	SNMG 12 04 08-QF							☆	☆																	SNMG 432-QF			
 SNMG-MF*	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2																							SNMG 431-MF			
	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆																	SNMG 432-MF			
	SNMG 12 04 12-MF							☆	☆	☆																SNMG 433-MF			
	SNMG 12 04 16-MF							☆	☆	☆						☆										SNMG 434-MF			
 SNMG-PM	SNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	☆	★	☆																SNMG 431-PM			
	SNMG 12 04 08-PM						☆	☆	★	☆																SNMG 432-PM			
	SNMG 12 04 12-PM						☆	☆	★	☆																SNMG 433-PM			
	SNMG 12 04 16-PM						☆	☆	★	☆																SNMG 434-PM			
	SNMG 15 06 12-PM	15	5/8				☆	☆	★	☆																SNMG 543-PM			
 SNMG-MM	SNMG 12 04 08-MM	12	1/2							☆	☆	☆	★	☆												SNMG 432-MM			
	SNMG 12 04 12-MM									☆	☆	★	☆													SNMG 433-MM			
	SNMG 12 04 16-MM									☆	☆	★	☆													SNMG 434-MM			
	SNMG 15 06 12-MM	15	5/8										★	☆												SNMG 543-MM			
 SNMG-KM	SNMG 12 04 08-KM	12	1/2												☆	☆	★	☆								SNMG 432-KM			
	SNMG 12 04 12-KM														☆	☆	★	☆								SNMG 433-KM			
	SNMG 12 04 16-KM														☆	☆	★	☆								SNMG 434-KM			
	SNMG 15 06 12-KM	15	5/8												☆	☆	★	☆								SNMG 543-KM			
	SNMG 15 06 16-KM														★	☆		☆								SNMG 544-KM			
 SNMG-SM	SNMG 12 04 08-SM	12	1/2																		★	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-SM			
	SNMG 12 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	SNMG 433-SM			
	SNMG 12 04 16-SM																					★	☆	☆	☆	SNMG 434-SM			

★= Первый выбор

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

# T-MAX P

Квадратная пластина



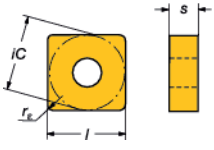
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	□	iC	P					M					K					S					ANSI		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
Получистовая обработка	SNMG-SMR	SNMG120408-SMR	12	1/2																		★	SNMG 432-SMR			
		SNMG120412-SMR																					★	SNMG 433-SMR		
		SNMG120416-SMR																					★	SNMG 434-SMR		
	SNMG-QM	SNMG 12 04 04-QM	12	1/2																			☆	SNMG 431-QM		
		SNMG 12 04 08-QM																						☆	SNMG 432-QM	
		SNMG 12 04 12-QM					☆	☆	☆	☆				☆										☆	SNMG 433-QM	
		SNMG 12 04 16-QM					☆	☆	☆	☆				☆										☆	SNMG 434-QM	
	SNMG-SM	SNMG 15 06 08-QM	15	5/8																			☆	SNMG 542-QM		
		SNMG 15 06 12-QM																						☆	SNMG 543-QM	
		SNMG 15 06 16-QM																						☆	SNMG 544-QM	
	SNMG-HM	SNMG 12 04 08-SM	12	1/2																				SNMG 432-SM		
		SNMG 12 04 12-SM																							SNMG 433-SM	
Черновая обработка	SNMG-PR	SNMG 15 06 12-HM	15	5/8			☆	☆	★	☆													SNMG 543-HM			
		SNMG 15 06 16-HM					☆	☆	★	☆														SNMG 544-HM		
	SNMM-PR	SNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆														SNMG 432-PR		
		SNMG 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆														SNMG 433-PR		
		SNMG 12 04 16-PR					☆	☆	★	☆														SNMG 434-PR		
		SNMG 15 06 08-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆														SNMG 542-PR		
	SNMM-MR	SNMG 15 06 12-PR					☆	☆	★	☆														SNMG 543-PR		
		SNMG 15 06 16-PR					☆	☆	★	☆														SNMG 544-PR		
		SNMM 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆														SNMM 432-PR		
		SNMM 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆															SNMM 433-PR	
	SNMG-MR	SNMM 15 06 12-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆														SNMM 543-PR		
		SNMM 15 06 16-PR					☆	☆	★	☆															SNMM 544-PR	
SNMG 12 04 08-MR		12	1/2																				SNMG 432-MR			
SNMG 12 04 12-MR																								SNMG 433-MR		
SNMM-MR	SNMG 15 06 12-MR	15	5/8																				SNMG 543-MR			
	SNMG 15 06 16-MR																							SNMG 544-MR		
	SNMM 12 04 08-MR	12	1/2																				SNMM 432-MR			
	SNMM 12 04 12-MR																							SNMM 433-MR		
	SNMM 12 04 16-MR																						SNMM 434-MR			
	SNMM 15 06 12-MR	15	5/8																				SNMM 543-MR			
	SNMM 15 06 16-MR																						SNMM 544-MR			
	SNMM 15 06 24-MR																							SNMM 546-MR		
				P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S25	S15	S05	

★= Первый выбор

## T-MAX P

Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

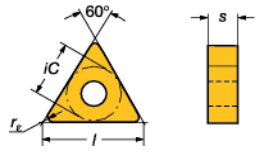
	ISO	□	iC	P						M					K				S					ANSI				
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	GC		GC	H13A	S05F	
SNMG-KR	SNMG 12 04 08-KR	12	1/2													☆	★	☆								SNMG 432-KR		
	SNMG 12 04 12-KR															☆	★	☆								SNMG 433-KR		
	SNMG 12 04 16-KR															★	☆	☆								SNMG 434-KR		
	SNMG 15 06 12-KR	15	5/8													☆	★	☆								SNMG 543-KR		
	SNMG 15 06 16-KR																★	☆									SNMG 544-KR	
SNMA-KR	SNMA 12 04 08-KR	12	1/2													★	☆	☆								SNMA 432-KR		
	SNMA 12 04 12-KR															★	☆	☆								SNMA 433-KR		
	SNMA 12 04 16-KR															★	☆	☆								SNMA 434-KR		
	SNMA 15 06 12-KR	15	5/8													★	☆	☆								SNMA 543-KR		
SNMG-SM	SNMG 15 06 12-SM	15	5/8																★	☆		☆	☆		SNMG 543-SM			
	SNMG 15 06 16-SM																		★	☆		☆	☆		SNMG 544-SM			
SNMG-SMR	SNMG150616-SMR	15	5/8																★	☆		☆	☆		SNMG 544-SMR			
SNMM-QR	SNMM 12 04 08-QR	12	1/2																							SNMM 432-QR		
	SNMM 12 04 12-QR																									SNMM 433-QR		
	SNMM 12 04 16-QR																									SNMM 434-QR		
	SNMM 15 06 08-QR	15	5/8					☆	☆																	SNMM 542-QR		
	SNMM 15 06 12-QR							☆	☆																	SNMM 543-QR		
	SNMM 15 06 16-QR							☆	☆																	SNMM 544-QR		
SNMG-MR*	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2																							SNMG 432-MR		
	SNMG 12 04 12-MR							☆	☆																	SNMG 433-MR		
	SNMG 12 04 16-MR							☆	☆																	SNMG 434-MR		
	SNMG 15 06 12-MR	15	5/8					☆	☆																	SNMG 543-MR		
	SNMG 15 06 16-MR							☆	☆																	SNMG 544-MR		
				P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05	

★= Первый выбор

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.

# T-MAX P

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	△	ic	P						M				K				S				ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Черновая обработка	TNMG 22 04 08-PF TNMG 22 04 12-PF	22	1/2	☆	☆	★	☆	☆													TNMG 432-PF TNMG 433-PF	
	TNMG 22 04 04-QF	22	1/2						☆												TNMG 431-QF	
	TNMG 22 04 04-MF TNMG 22 04 08-MF TNMG 22 04 12-MF	22	1/2			☆	☆	☆	☆			☆									TNMG 431-MF TNMG 432-MF TNMG 433-MF	
Получистовая обработка	TNMG 22 04 04-PM TNMG 22 04 08-PM TNMG 22 04 12-PM TNMG 22 04 16-PM	22	1/2		☆	☆	★	☆	☆												TNMG 431-PM TNMG 432-PM TNMG 433-PM TNMG 434-PM	
	TNMG 22 04 08-MM TNMG 22 04 12-MM TNMG 22 04 16-MM	22	1/2						☆	☆	★	☆									TNMG 432-MM TNMG 433-MM TNMG 434-MM	
	TNMG 22 04 08-KM TNMG 22 04 12-KM TNMG 22 04 16-KM	22	1/2								☆	★	☆								TNMG 432-KM TNMG 433-KM TNMG 434-KM	
	TNMG 22 04 08-SM TNMG 22 04 12-SM	22	1/2															★	☆	☆	TNMG 432-SM TNMG 433-SM	
	TNMG 22 04 04-QM TNMG 22 04 08-QM TNMG 22 04 12-QM TNMG 22 04 16-QM	22	1/2			☆	☆	☆	☆				☆								TNMG 431-QM TNMG 432-QM TNMG 433-QM TNMG 434-QM	
	TNMG 22 04 08-SM TNMG 22 04 12-SM	22	1/2				☆														TNMG 432-SM TNMG 433-SM	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение ★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

D  
E  
F  
G  
J

РАСТАЧИВАНИЕ Пластины

### T-MAX P

Треугольная пластина

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	ic	P										M					K				S					ANSI
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
TNMX 22 04 12-WR TNMX 22 04 16-WR <b>TNMX-WR</b> <i>Wiper TECHNOLOGY</i>	22 1/2																								TNMX 432-WR TNMX 434-WR	
TNMG 22 04 08-PR TNMG 22 04 12-PR TNMG 22 04 16-PR <b>TNMG-PR</b>	22 1/2		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆															TNMG 432-PR TNMG 433-PR TNMG 434-PR	
TNMM 22 04 08-PR TNMM 22 04 12-PR TNMM 22 04 16-PR <b>TNMM-PR</b>	22 1/2			☆	☆	☆	☆	☆	☆																TNMM 432-PR TNMM 433-PR TNMM 434-PR	
TNMG 22 04 08-MR TNMG 22 04 12-MR TNMG 22 04 16-MR <b>TNMG-MR</b>	22 1/2										☆	☆	☆												TNMG 432-MR TNMG 433-MR TNMG 434-MR	
TNMM 22 04 08-MR TNMM 22 04 12-MR TNMM 22 04 16-MR <b>TNMM-MR</b>	22 1/2											☆	☆	☆											TNMM 432-MR TNMM 433-MR TNMM 434-MR	
TNMG 22 04 08-KR TNMG 22 04 12-KR <b>TNMG-KR</b>	22 1/2																	☆	☆	☆					TNMG 432-KR TNMG 433-KR	
TNMA 22 04 04-KR TNMA 22 04 08-KR TNMA 22 04 12-KR TNMA 22 04 16-KR TNMA 22 04 32-KR <b>TNMA-KR</b>	22 1/2																	☆	☆	☆	☆				TNMA 431-KR TNMA 432-KR TNMA 433-KR TNMA 434-KR TNMA 438-KR	
TNMM 22 04 08-QR TNMM 22 04 12-QR TNMM 22 04 16-QR <b>TNMM-QR</b>	22 1/2				☆	☆	☆	☆																	TNMM 432-QR TNMM 433-QR TNMM 434-QR	
TNMG 22 04 08-MR* TNMG 22 04 12-MR* TNMG 22 04 16-MR* TNMG 22 04 24-MR* <b>TNMG-MR*</b>	22 1/2			☆	☆	☆	☆	☆																	TNMG 432-MR TNMG 433-MR TNMG 434-MR TNMG 436-MR	
		P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05	

★ = Первый выбор

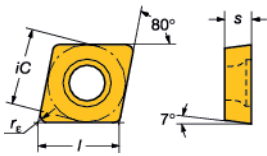
\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

F 68

Общая информация

# CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P					M					K			N		S					ANSI		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
<b>Чистовая обработка</b>	CCMT-WF <i>Wiper</i> TECHNOLOGY	06 1/4	★																						
		09 3/8	★																						
	CCMT-PF	06 1/4																							
		09 3/8																							
	12 1/2																								
	CCMT-MF	06 1/4																							
		09 3/8																							
12 1/2																									
CCMT-KF	06 1/4																								
	09 3/8																								
12 1/2																									
CCMT-UF	06 1/4																								
	09 3/8																								
12 1/2																									
<b>Получистовая обработка</b>	CCMT-WM <i>Wiper</i> TECHNOLOGY	06 1/4																							
		09 3/8																							
	12 1/2																								
	CCMT-PM	06 1/4																							
		09 3/8																							
12 1/2																									

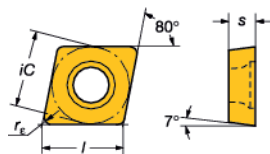
★= Первый выбор



CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

Фрезерование



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

E

	ISO	ISO Code	P												M						K				N		S					ANSI			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
CCMT-MM	CCMT 06 02 04-MM	06	1/4														☆	☆												CCMT 2(1.5)1-MM					
	CCMT 06 02 08-MM																	☆	☆											CCMT 2(1.5)2-MM					
	CCMT 09 T3 04-MM	09	3/8															☆	☆											CCMT 3(2.5)1-MM					
	CCMT 09 T3 08-MM																		☆	☆										CCMT 3(2.5)2-MM					
	CCMT 12 04 04-MM	12	1/2																☆	☆										CCMT 431-MM					
	CCMT 12 04 08-MM																			☆	☆									CCMT 432-MM					
CCMT-KM	CCMT 12 04 12-MM																		☆	☆									CCMT 433-MM						
	CCMT 06 02 04-KM	06	1/4																☆	☆									CCMT 2(1.5)1-KM						
	CCMT 06 02 08-KM																			☆	☆								CCMT 2(1.5)2-KM						
	CCMT 09 T3 04-KM	09	3/8																	☆	☆								CCMT 3(2.5)1-KM						
	CCMT 09 T3 08-KM																				☆	☆							CCMT 3(2.5)2-KM						
CCET-UM	CCMT 12 04 04-KM	12	1/2																☆	☆									CCMT 431-KM						
	CCMT 12 04 08-KM																				☆	☆							CCMT 432-KM						
	CCET 06 02 01-UM	06	1/4	★															☆	☆									CCET 2(1.5)03-UM						
	CCET 06 02 02-UM			★																	☆	☆							CCET 2(1.5)0-UM						
CCGT-UM	CCET 06 02 04-UM			★																☆	☆								CCET 2(1.5)1-UM						
	CCGT 06 02 01-UM	06	1/4							☆	☆									☆	☆								CCGT 2(1.5)03-UM						
	CCGT 06 02 02-UM				☆					☆	☆										☆	☆							CCGT 2(1.5)0-UM						
	CCGT 06 02 04-UM				☆					☆	☆										☆	☆							CCGT 2(1.5)1-UM						
	CCGT 09 T3 01-UM	09	3/8							☆	☆										☆	☆							CCGT 3(2.5)03-UM						
	CCGT 09 T3 02-UM				☆					☆	☆										☆	☆							CCGT 3(2.5)0-UM						
	CCGT 09 T3 04-UM				☆					☆	☆										☆	☆							CCGT 3(2.5)1-UM						
	CCGT 09 T3 08-UM				☆					☆	☆										☆	☆							CCGT 3(2.5)2-UM						
CCMW 2(1.5)1	06	1/4																		☆								CCMW 2(1.5)1							
CCMT-UM	CCMW 09 T3 04	09	3/8							☆											☆								CCMW 3(2.5)1						
	CCMT 06 02 04-UM	06	1/4		☆	☆				☆	☆											☆	☆						CCMT 2(1.5)1-UM						
	CCMT 06 02 08-UM				☆					☆	☆											☆	☆						CCMT 2(1.5)2-UM						
	CCMT 09 T3 04-UM	09	3/8		☆	☆				☆	☆											☆	☆				☆		CCMT 3(2.5)1-UM						
	CCMT 09 T3 08-UM				☆					☆	☆											☆	☆						CCMT 3(2.5)2-UM						
	CCMT 12 04 08-UM	12	1/2							☆													☆						CCMT 432-UM						
CCMT-PR	CCMT 06 02 08-PR	06	1/4																										CCMT 2(1.5)2-PR						
	CCMT 09 T3 08-PR	09	3/8																		☆	☆							CCMT 3(2.5)2-PR						
	CCMT 09 T3 12-PR																					☆	☆						CCMT 3(2.5)3-PR						
	CCMT 12 04 08-PR	12	1/2																										CCMT 432-PR						
	CCMT 12 04 12-PR																												CCMT 433-PR						
				P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S15	S15	S15	S25	S10	S15			

★= Первый выбор

Инструментальная оснастка

Растачивание

F

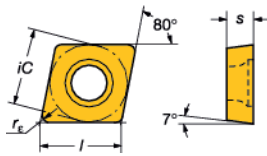
Сверление

E



## CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



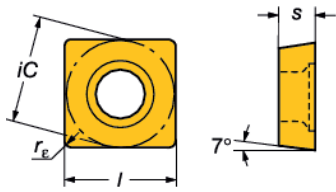
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P										M						K			N		S					ANSI									
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC					
Черновая обработка CCMT-MR	CCMT 06 02 08-MR	06	1/4													★																					CCMT 2(1.5)2-MR	
	CCMT 09 T3 08-MR	09	3/8													☆																					CCMT 3(2.5)2-MR	
	CCMT 09 T3 12-MR																★																				CCMT 3(2.5)3-MR	
	CCMT 12 04 08-MR	12	1/2														★																				CCMT 432-MR	
	CCMT 12 04 12-MR																★																				CCMT 433-MR	
Черновая обработка CCMT-KR	CCMT 06 02 08-KR	06	1/4																																		CCMT 2(1.5)2-KR	
	CCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																							★	☆										CCMT 3(2.5)2-KR	
	CCMT 09 T3 12-KR																								★	☆											CCMT 3(2.5)3-KR	
	CCMT 12 04 08-KR	12	1/2																						★	☆											CCMT 432-KR	
	CCMT 12 04 12-KR																								★	☆											CCMT 433-KR	
Черновая обработка CCMT-UR	CCMT 06 02 04-UR	06	1/4																																		CCMT 2(1.5)1-UR	
	CCMT 09 T3 04-UR	09	3/8																																		CCMT 3(2.5)1-UR	
	CCMT 09 T3 08-UR																											☆	☆	☆							CCMT 3(2.5)2-UR	
	CCMT 12 04 08-UR	12	1/2																																		CCMT 432-UR	
Алюминий CCGX-AL	CCGX 06 02 02-AL	06	1/4																																		CCGX 2(1.5)0-AL	
	CCGX 06 02 04-AL																																					CCGX 2(1.5)1-AL
	CCGX 09 T3 04-AL	09	3/8																																			CCGX 3(2.5)1-AL
	CCGX 09 T3 08-AL																																					CCGX 3(2.5)2-AL
	CCGX 12 04 04-AL	12	1/2																																			CCGX 431-AL
CCGX 12 04 08-AL																																					CCGX 432-AL	








★= Первый выбор

## CoroTurn® 107

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	t□	iC	P					M					K					N					S					ANSI					
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC				
 SCMT-PF	SCMT 09 T3 04-PF	09	3/8	☆																													SCMT 3(2.5)1-PF	
	SCMT 09 T3 08-PF			☆				★	☆																							SCMT 3(2.5)2-PF		
 SCMT-MF	SCMT 09 T3 04-MF	09	3/8							☆	☆		★																				SCMT 3(2.5)1-MF	
	SCMT 09 T3 08-MF									☆	☆		★																				SCMT 3(2.5)2-MF	
 SCMT-KF	SCMT 09 T3 04-KF	09	3/8														★																SCMT 3(2.5)1-KF	
	SCMT 09 T3 08-KF																	★															SCMT 3(2.5)2-KF	
 SCMT-UF	SCMT 09 T3 08-UF	09	3/8																														SCMT 3(2.5)2-UF	
 SCMT-PM	SCMT 09 T3 04-PM	09	3/8	☆	☆		☆	★	☆	☆																							SCMT 3(2.5)1-PM	
	SCMT 09 T3 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																								SCMT 3(2.5)2-PM
	SCMT 12 04 04-PM	12	1/2	☆	☆		☆	★	☆	☆																								SCMT 431-PM
	SCMT 12 04 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																								SCMT 432-PM
	SCMT 12 04 12-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																								SCMT 433-PM
 SCMT-MM	SCMT 09 T3 04-MM	09	3/8							☆	☆		★	☆																			SCMT 3(2.5)1-MM	
	SCMT 09 T3 08-MM									☆	☆		★	☆																			SCMT 3(2.5)2-MM	
	SCMT 12 04 04-MM	12	1/2							☆	☆		★	☆																			SCMT 431-MM	
	SCMT 12 04 08-MM									☆	☆		★	☆																			SCMT 432-MM	
 SCMT-KM	SCMT 09 T3 04-KM	09	3/8							☆	☆																						SCMT 3(2.5)1-KM	
	SCMT 09 T3 08-KM									☆	☆																						SCMT 3(2.5)2-KM	
	SCMT 12 04 08-KM	12	1/2																														SCMT 432-KM	

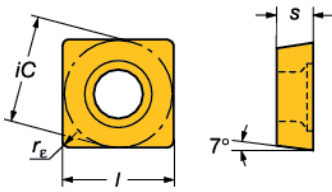
★ = Первый выбор

Чистовая обработка

Получистовая обработка

# CoroTurn® 107

Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P					M					K					N					S					ANSI
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
 SCMW	SCMW 09 T3 04	09	3/8																							SCMW 3(2.5)1		
	SCMW 09 T3 08																										SCMW 3(2.5)2	
	SCMW 12 04 08	12	1/2																								SCMW 432	
 SCMT-UM	SCMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆					☆	☆																SCMT 3(2.5)2-UM		
	SCMT 12 04 08-UM	12	1/2																							☆	SCMT 432-UM	
	SCMT 12 04 12-UM																									☆	SCMT 433-UM	
 SCMT-PR	SCMT 09 T3 08-PR	09	3/8			☆	☆	★	☆																	SCMT 3(2.5)2-PR		
	SCMT 09 T3 12-PR							★	☆																		SCMT 3(2.5)3-PR	
	SCMT 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																		SCMT 432-PR	
 SCMT-MR	SCMT 12 04 12-PR					☆	★	☆																		SCMT 433-PR		
	SCMT 09 T3 08-MR	09	3/8																								SCMT 3(2.5)2-MR	
	SCMT 09 T3 12-MR																										SCMT 3(2.5)3-MR	
 SCMT-KR	SCMT 12 04 08-MR	12	1/2																							SCMT 432-MR		
	SCMT 12 04 12-MR																										SCMT 433-MR	
	SCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																							☆	SCMT 3(2.5)2-KR	
 SCMT-UR	SCMT 09 T3 12-KR																									SCMT 3(2.5)3-KR		
	SCMT 12 04 08-KR	12	1/2																							☆	SCMT 432-KR	
	SCMT 12 04 12-KR																									☆	SCMT 433-KR	
 SCMT-UR	SCMT 09 T3 08-UR	09	3/8			☆	☆	☆																		SCMT 3(2.5)2-UR		
	SCMT 12 04 04-UR	12	1/2																								SCMT 431-UR	
	SCMT 12 04 08-UR																										SCMT 432-UR	
 SCGX-AL	SCMT 12 04 08-UR																											
	SCGX 09 T3 08-AL	09	3/8																							★	SCGX 3(2.5)2-AL	

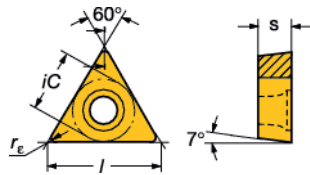
★ = Первый выбор

Д  
 Фрезерование  
 E  
 Сверление  
 F  
 Растачивание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 J  
 Общая информация



# CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ic	P						M				K		N		S				ANSI		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
 TCGX-WK Wiper	TCGX 06 T1 04R/L-WK	06	5/32	★														★	☆		TCGX 1.2(1.2)1R/L-WK		
	TCGX 09 02 04R/L-WK	09	7/32	★															★	☆		TCGX 1.8(1.5)1R/L-WK	
	TCGX 11 02 04R/L-WK	11	1/4																	★		TCGX 2(1.5)1R/L-WK	
	TCGX 11 03 04R/L-WK	11	1/4	★															★	☆		TCGX 221R/L-WK	
	TCGX 11 03 04R-WK				★														★	☆		TCGX 221R-WK	
 TCGT-K	TCGT 06 T1 02L-K	06	5/32	☆															☆	☆	TCGT 1.2(1.2)0L-K		
	TCGT 06 T1 04L-K			☆																☆	☆	TCGT 1.2(1.2)1L-K	
	TCGT 09 02 02L-K	09	7/32	☆	☆															☆	☆	TCGT 1.8(1.5)0L-K	
	TCGT 09 02 02R-K			☆	☆															☆	☆	TCGT 1.8(1.5)0R-K	
	TCGT 09 02 04L-K			☆	☆															☆	☆	TCGT 1.8(1.5)1L-K	
	TCGT 09 02 04R-K			☆	☆															☆	☆	TCGT 1.8(1.5)1R-K	
	TCGT 11 02 02L-K	11	1/4		☆															☆	☆	TCGT 2(1.5)0L-K	
	TCGT 11 02 02R-K																			☆	☆	TCGT 2(1.5)0R-K	
	TCGT 11 02 04L-K				☆															☆	☆	TCGT 2(1.5)1L-K	
	TCGT 11 02 04R-K																☆			☆	☆	TCGT 2(1.5)1R-K	
	TCGT 11 03 02L-K				☆															☆	☆	TCGT 220L-K	
TCGT 11 03 04L-K				☆															☆	☆	TCGT 221L-K		
 TCMT-UF	TCMT 06 T1 02-UF	06	5/32																		TCMT 1.2(1.2)0-UF		
	TCMT 06 T1 04-UF																					TCMT 1.2(1.2)1-UF	
	TCMT 09 02 04-UF	09	7/32																			TCMT 1.8(1.5)1-UF	
	TCMT 09 02 08-UF																					TCMT 1.8(1.5)2-UF	
	TCMT 11 02 02-UF	11	1/4																		☆	TCMT 2(1.5)0-UF	
	TCMT 11 02 04-UF																				☆	TCMT 2(1.5)1-UF	
	TCMT 11 02 08-UF																				☆	TCMT 2(1.5)2-UF	
	TCMT 16 T3 08-UF	16	3/8		☆																	TCMT 3(2.5)2-UF	
 TCMX-WM Wiper	TCMX 11 03 04-WM	11	1/4	☆			★			★											TCMX 221-WM		
	TCMX 11 03 08-WM						★	☆								★	☆					TCMX 222-WM	
	TCMX 16 T3 08-WM	16	3/8		☆		★	☆								★	☆					TCMX 3(2.5)2-WM	
 TCMT-PM	TCMT 09 02 04-PM	09	7/32	☆	☆			★	☆	☆											TCMT 1.8(1.5)1-PM		
	TCMT 09 02 08-PM			☆	☆			★	☆	☆												TCMT 1.8(1.5)2-PM	
	TCMT 11 03 04-PM	11	1/4	☆	☆			★	☆	☆												TCMT 221-PM	
	TCMT 11 03 08-PM			☆	☆			★	☆	☆												TCMT 222-PM	
	TCMT 11 03 12-PM							★	☆	☆												TCMT 223-PM	
	TCMT 16 T3 04-PM	16	3/8	☆	☆			★	☆	☆												TCMT 3(2.5)1-PM	
	TCMT 16 T3 08-PM			☆	☆			★	☆	☆												TCMT 3(2.5)2-PM	
	TCMT 16 T3 12-PM			☆				★	☆	☆												TCMT 3(2.5)3-PM	
	TCMT 22 04 08-PM	22	1/2						★													TCMT 432-PM	
 TCMT-MM	TCMT 09 02 04-MM	09	7/32						☆	☆									★	☆	TCMT 1.8(1.5)1-MM		
	TCMT 09 02 08-MM									☆	☆								★	☆		TCMT 1.8(1.5)2-MM	
	TCMT 11 03 04-MM	11	1/4							☆	☆								★	☆		TCMT 221-MM	
	TCMT 11 03 08-MM									☆	☆								★	☆		TCMT 222-MM	
	TCMT 16 T3 04-MM	16	3/8							☆	☆									★	☆	TCMT 3(2.5)1-MM	
	TCMT 16 T3 08-MM									☆	☆						☆			★	☆	TCMT 3(2.5)2-MM	
	TCMT 16 T3 12-MM									☆	☆								★	☆		TCMT 3(2.5)3-MM	
	TCMT 22 04 08-MM	22	1/2																	★		TCMT 432-MM	
 TCMT-KM	TCMT 09 02 04-KM	09	7/32																		☆	TCMT 1.8(1.5)1-KM	
	TCMT 09 02 08-KM																					☆	TCMT 1.8(1.5)2-KM
	TCMT 11 03 04-KM	11	1/4																			☆	TCMT 221-KM
	TCMT 11 03 08-KM																					☆	TCMT 222-KM
	TCMT 16 T3 04-KM	16	3/8																			☆	TCMT 3(2.5)1-KM
	TCMT 16 T3 08-KM																					☆	TCMT 3(2.5)2-KM
	TCMT 16 T3 12-KM																					☆	TCMT 3(2.5)3-KM
	TCMT 22 04 08-KM	22	1/2																			☆	TCMT 432-KM

★ = Первый выбор

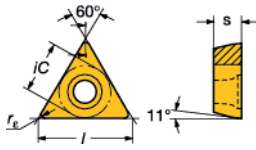
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение





# CoroTurn® 111

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

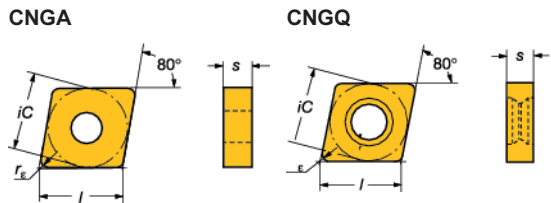
	ISO	△	iC	P					M				K	S		ANSI			
				GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	H13A	H13A				
Чистовая обработка	TPMT-PF	TPMT 06 T1 02-PF	06	5/32	☆				★								TPMT 1.2(1.2)0-PF		
		TPMT 06 T1 04-PF			☆	★	☆	☆									TPMT 1.2(1.2)1-PF		
		TPMT 09 02 02-PF	09	7/32	☆				★								TPMT 1.8(1.5)0-PF		
		TPMT 09 02 04-PF			☆	★	☆	☆									TPMT 1.8(1.5)1-PF		
		TPMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆				★								TPMT 220-PF		
	TPMT 11 03 04-PF			☆	★	☆	☆									TPMT 221-PF			
	TPMT-MF	TPMT 06 T1 02-MF	06	5/32						★							TPMT 1.2(1.2)0-MF		
		TPMT 06 T1 04-MF							☆	★							TPMT 1.2(1.2)1-MF		
		TPMT 09 02 02-MF	09	7/32					★	★							TPMT 1.8(1.5)0-MF		
TPMT 09 02 04-MF								☆	★							TPMT 1.8(1.5)1-MF			
TPMT-KF	TPMT 11 03 02-MF	11	1/4					★								TPMT 220-MF			
	TPMT 11 03 04-MF							☆	★	☆						TPMT 221-MF			
	TPMT 06 T1 04-KF	06	5/32									★				TPMT 1.2(1.2)1-KF			
TPMT-PM	TPMT 09 02 04-KF	09	7/32									★				TPMT 1.8(1.5)1-KF			
	TPMT 11 03 04-KF	11	1/4									★				TPMT 221-KF			
	TPMT 09 02 04-PM	09	7/32	☆	☆	☆	★	☆								TPMT 1.8(1.5)1-PM			
Получистовая обработка	TPMT-MM	TPMT 09 02 08-PM	11	1/4	☆	☆	★	☆								TPMT 1.8(1.5)2-PM			
		TPMT 11 03 04-PM			☆	☆	★	☆								TPMT 221-PM			
		TPMT 11 03 08-PM					☆	★	☆							TPMT 222-PM			
	TPMT-KM	TPMT 09 02 04-MM	09	7/32						★	☆						TPMT 1.8(1.5)1-MM		
		TPMT 11 03 04-MM	11	1/4					☆	★							TPMT 221-MM		
		TPMT 11 03 08-MM							☆	★	☆						TPMT 222-MM		
	TPMT-UM	TPMT 09 02 04-KM	09	7/32									★	★	☆		TPMT 1.8(1.5)1-KM		
		TPMT 09 02 08-KM											★				TPMT 1.8(1.5)2-KM		
		TPMT 11 03 08-KM	11	1/4									★				TPMT 222-KM		
TPMT-UM	TPMT 11 02 04-UM	11	1/4					☆						☆		TPMT 2(1.5)1-UM			
	TPMT 11 02 08-UM							☆						☆		TPMT 2(1.5)2-UM			
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S25	S15	

★ = Первый выбор

## Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

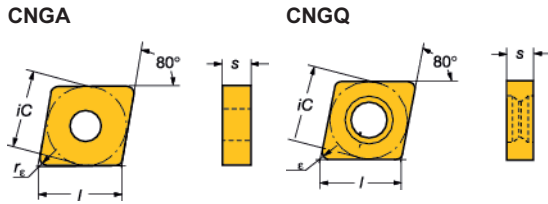
Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>b</sub> дюйм	K				S	H						ANSI	
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	CB		
					1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035		7525
	CNGA090304S01530B	09	3/8	1.8	.071												CNGA321S0630B
	CNGA090308S01530B			2.0	.079												CNGA322S0630B
	CNGA120404S01530B	12	1/2	1.8	.071												CNGA431S0630B
	CNGA120408S01530B			2.0	.079												CNGA432S0630B
	CNGA120408S02035B			2.0	.079												CNGA432S0835B
	CNGA120412S01530B			2.3	.091												CNGA433S0630B
	CNGA120412S02035B			2.3	.091												CNGA433S0835B
	CNGA120416S01530B			2.7	.106												CNGA434S0630B
	CNGA120416S02035B			2.7	.106												CNGA434S0835B
	CNGA120404S01530BWH	12	1/2	1.8	.071												CNGA431S0630BWH
	CNGA120408S01530BWG			2.0	.079												CNGA432S0630BWG
	CNGA120408S01530BWH			2.0	.079												CNGA432S0630BWH
	CNGA120412S01530BWG			2.3	.091												CNGA433S0630BWG
	CNGA120412S01530BWH			2.3	.091												CNGA433S0630BWH
	CNGA120408T01020WG	12	1/2														CNGA432T0320WG
	CNGA120412T01020WG																CNGA433T0320WG
	CNGA120416T01020WG																CNGA434T0320WG
	CNGQ 120708 T02520WG	12	1/2														CNGQ452T0820WG
	CNGQ120712T02520WG																CNGQ453T0820WG
	CNGA120404S01525WH	12	1/2														CNGA431S0625WH
	CNGA120408S01525WH																CNGA432S0625WH
	CNGA120412S01525WH																CNGA433S0625WH
	CNGA120408T01525WH																CNGA432T0625WH
	CNGA 12 04 04S01525	12	1/2														CNGA431S0625
	CNGA 12 04 08S01525																CNGA432S0625
	CNGA 12 04 12S01525																CNGA433S0625
	CNGA 12 04 08T01525																CNGA432T0625
	CNGA 12 04 08T01020	12	1/2														CNGA432T0320
	CNGA 12 04 12T01020																CNGA433T0320
	CNGA 12 04 16T01020																CNGA434T0320
	CNGA 16 06 08T01020	16	5/8														CNGA542T0320
	CNGA 16 06 12T01020																CNGA543T0320
	CNGA 12 04 08T02520	12	1/2														CNGA432T0820
	CNGA 12 04 12T02520																CNGA433T0820
	CNGA 12 04 16T02520																CNGA434T0820
	CNGA 16 06 12T02520	16	5/8														CNGA543T0820
	CNGA 16 06 16T02520																CNGA544T0820
	CNGA 19 06 16T02520	19	3/4														CNGA644T0820

# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S		H						ANSI	
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	CB	CB		
					1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035	7525		CB20
	CNGQ 12 07 08T02520 CNGQ 12 07 12T02520 CNGQ 12 07 16T02520	12 1/2			☆												CNGQ452T0820 CNGQ453T0820 CNGQ454T0820	
	CNGX120712T02520 CNGX120716T02520	12 1/2			☆												CNGX453T0820 CNGX454T0820	
	CNGA120408S01030AWG CNGA120412S01030AWG CNGA090304S01030AWH CNGA090308S01030AWH CNGA120404S01030AWH CNGA120408S01030AWH CNGA120412S01030AWH CNGA090304T01030AWH CNGA090308T01030AWH CNGA120404T01030AWH CNGA120408T01030AWH CNGA120412T01030AWH CNGA120404T01020BWG CNGA120408T01020BWG	12 1/2 09 3/8 12 1/2	2.7 2.7 2.3 2.2 2.8 2.7 2.7 2.3 2.2 2.8 2.7 2.7 2.8 2.7	.106 .106 .091 .087 .110 .106 .106 .091 .087 .110 .106 .106 .110 .106							☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆				CNGA432S0330AWG CNGA433S0330AWG CNGA321S0330AWH CNGA322S0330AWH CNGA431S0330AWH CNGA432S0330AWH CNGA433S0330AWH CNGA321T0330AWH CNGA322T0330AWH CNGA431T0330AWH CNGA432T0330AWH CNGA433T0330AWH CNGA431T0320BWG CNGA432T0320BWG			
	CNGA090304S01030A CNGA090308S01030A CNGA120404S01030A CNGA120408S01030A CNGA120412S01030A CNGA120416S01030A	09 3/8 12 1/2	2.3 2.2 2.8 2.7 2.7 1.5	.091 .087 .110 .106 .106 .059													CNGA321S0330A CNGA322S0330A CNGA431S0330A CNGA432S0330A CNGA433S0330A CNGA434S0330A	
					K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H80	H01	

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

D  
E  
F  
G  
J

РАСТАЧИВАНИЕ Пластины  
**Пластины без задних углов**  
 Пластины без задних углов – T-Max P  
 Ромб с углом 80°

CNGA, CNMA CNGX-AXA

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H				ANSI					
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB		CB	CB			
	CNGA120404T01020B	12	1/2	2.8	.110										CNGA431 T0320B				
	CNGA120408T01020B			2.7	.106										CNGA432 T0320B				
	CNGA120412T01020B			2.7	.106										CNGA433 T0320B				
	CNGX1204L025-18AXA	12	1/2	.3	.011										CNGX1204L025-18AXA				
	CNMA120404S01020E	12	1/2	2.8	.110										CNMA431 S0320E				
	CNMA120408S01020E			2.8	.110										CNMA432 S0320E				
	CNMA120412S01020E			2.7	.106										CNMA433 S0320E				
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

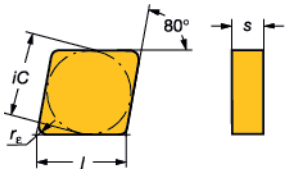
F 80 SANDVIK Coromant

### Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 80°

CNGN/CNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

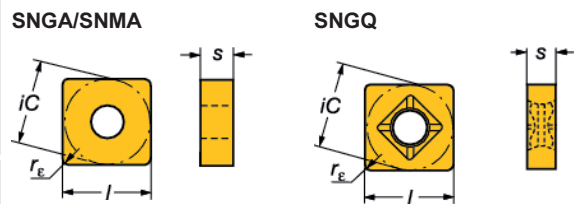
	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> ДЮЙМ	K				S				H		ANSI		
					CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC			
					1690	6190	620	650	7925	6060	6065	650	670	650		670	
	CNGN120408E	12	1/2													CNG432A	
	CNGN120412E								☆							CNG433A	
	CNGN120708E															CNG452A	
	CNGN120712E															CNG453A	
	CNGN 12 04 08T01020							☆		☆	☆	☆	☆	☆		CNG432T0320	
	CNGN 12 04 12T01020							☆			☆	☆	☆	☆		CNG433T0320	
	CNGN 12 04 16T01020							☆			☆	☆	☆	☆		CNG434T0320	
	CNGN 12 07 08T01020							☆		☆	☆	☆	☆	☆		CNG452T0320	
	CNGN 12 07 12T01020							☆		☆	☆	☆	☆	☆		CNG453T0320	
	CNGN 12 07 16T01020							☆		☆	☆	☆	☆	☆		CNG454T0320	
	CNGN 16 07 08T01020	16	5/8					☆			☆	☆	☆	☆		CNG552T0320	
	CNGN 16 07 12T01020							☆			☆	☆	☆	☆		CNG553T0320	
	CNGN 16 07 16T01020							☆			☆	☆	☆	☆		CNG554T0320	
	CNGN 12 04 08T02520	12	1/2			☆	☆									CNG432T0820	
	CNGN 12 04 12T02520					☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		CNG433T0820	
CNGN 12 04 16T02520					☆	☆									CNG434T0820		
CNGN 12 07 08T02520					☆	☆									CNG452T0820		
CNGN 12 07 12T02520					☆	☆	☆	☆			☆	☆			CNG453T0820		
CNGN 12 07 16T02520					☆	☆									CNG454T0820		
	CNGN120412S02520M	12	1/2							☆						CNG433S0820M	
	CNGN120416S02520M								☆							CNG434S0820M	
					K10	K10	K01	K01	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10		



# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Фрезерование

E

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K			S			H						ANSI
						CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	
						1690	6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035	7525	CB20	
	SNGA120408S01530B	12	1/2	2.1	.083										☆			SNGA432S0630B
	SNGA120412S01530B			2.8	.110										☆			SNGA433S0630B
	SNGA120408S01525	12	1/2								☆	☆						SNGA432S0625
	SNGA120412S01525										☆	☆						SNGA433S0625
	SNGA120408T01525										☆	☆						SNGA432T0625
	SNGA 12 04 08T01020	12	1/2					☆		☆		☆						SNGA432T0320
	SNGA 12 04 12T01020							☆		☆		☆						SNGA433T0320
	SNGA120416T01020							☆		☆		☆						SNGA434T0320
	SNGA 12 04 08T02520					☆	☆											SNGA432T0820
	SNGA 12 04 12T02520					☆	☆											SNGA433T0820
	SNGA 12 04 16T02520					☆	☆											SNGA434T0820
	SNGQ 120708 T02520	12	1/2					☆										SNGQ452T0820
	SNGQ 120712 T02520							☆										SNGQ453T0820
	SNGQ 120716 T02520							☆										SNGQ454T0820
	SNGA120408S01030A	12	1/2	2.7	.106								☆	☆				SNGA432S0330A
	SNGA120412S01030A			2.7	.106								☆	☆				SNGA433S0330A
	SNGA120408T01020B	12	1/2	2.7	.106				☆	☆								SNGA432T0320B
	SNGA120412T01020B			2.7	.106				☆	☆								SNGA433T0320B
	SNMA120408S01020E	12	1/2	3.4	.134												☆	SNMA432S0320E
	SNMA120412S01020E			3.4	.134												☆	SNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

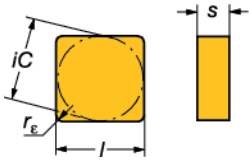
J

# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Квадратная пластина

SNGN/SNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	K								N			S			H			ANSI
			CC	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	CD10	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB	
	SNGN120412E	12	1/2																	SNG433A
	SNGN120712E												☆							SNG453A
	SNGN190724E	19	3/4										☆							SNG656A
	SNGN 12 04 08T01020	12	1/2					☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG432T0320
	SNGN 12 04 12T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG433T0320
	SNGN 12 04 16T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG434T0320
	SNGN 12 07 08T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG452T0320
	SNGN 12 07 12T01020							☆				☆			☆	☆	☆	☆	☆	SNG453T0320
	SNGN 12 07 16T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG454T0320
	SNGN 15 07 08T01020	15	5/8					☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG552T0320
	SNGN 15 07 12T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG553T0320
	SNGN 15 07 16T01020							☆							☆	☆	☆	☆	☆	SNG554T0320
	SNGN 12 04 08T02520	12	1/2				☆												SNG432T0820	
	SNGN 12 04 12T02520						☆								☆		☆		SNG433T0820	
	SNGN 12 04 16T02520						☆	☆											SNG434T0820	
	SNGN 12 07 08T02520						☆	☆	☆										SNG452T0820	
	SNGN 12 07 12T02520						☆	☆	☆	☆				☆			☆		SNG453T0820	
	SNGN 12 07 16T02520						☆	☆	☆										SNG454T0820	
	SNGN 15 07 16T02520	15	5/8				☆	☆											SNG554T0820	
	SNGN 12 07 16T15015	12	1/2					☆							☆		☆		SNG454T6015	
	SNGN 12 07 16K15015							☆							☆		☆		SNG454K6015	
	SNGN120408FD	12	1/2							☆									☆	SNG432FD
	SNGN120412FD									☆									☆	SNG433FD
	SNGN120416FD									☆									☆	SNG434FD

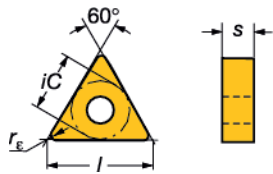
D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

## Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Треугольная пластина

TNGA, TNMA



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

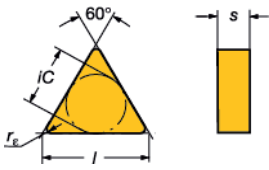
	ISO	△	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K			S	H					ANSI				
						CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB	CB	CB		CB	CB		
	TNGA 22 04 08T01020	22	1/2			1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035	7525	CB20	TNGA432T0320
	TNGA 22 04 12T01020							☆	☆	☆									TNGA433T0320
	TNGA 22 04 16T01020								☆	☆	☆								
	TNMA220408S01020E	22	1/2	3.2	.126													☆	TNMA432S0320E
	TNMA220412S01020E			2.9	.114													☆	TNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Треугольная пластина

TNGN/TNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	△	iC	K		N	S	H		ANSI				
				CC	CB	CD	CC	CC	CC		CB			
	TNGN 22 04 08T01020	22	1/2	6090	650	7925	CB50	CD10	650	670	650	670	CB50	TNG 432T0320
	TNGN220412FD	22	1/2			☆						☆		TNG 433FD
				K10	K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H05	

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

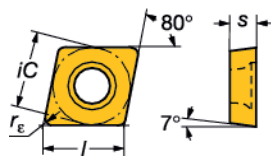
Общая информация

## Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

CCGW, CCMW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		N		H			ANSI
					7525	1810	CD10	7015	7025	7035	7525	
	CCGW060202T01530F	06	1/4	1.5	.059						☆	CCGW2(1.5)0T0630F
	CCGW09T304S01020FWH	09	3/8	2.6	.102						☆	CCGW3(2.5)1S0320FW
	CCGW09T308S01020FWH			2.6	.102						☆	CCGW3(2.5)2S0320FW
	CCGW09T312S01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320FW
	CCGW09T304T01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)1T0320FW
	CCGW09T308T01020FWH			2.5	.098				☆			CCGW3(2.5)2T0320FW
	CCGW060202T01030F	06	1/4	1.5	.059				☆	☆		CCGW2(1.5)0T0330F
	CCGW060204S01030F			1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060204S01030F			2.8	.110						☆	CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060208S01030F			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2S0330F
	CCGW09T304S01020F	09	3/8	2.6	.102				☆	☆		CCGW3(2.5)1S0320F
	CCGW09T308S01020F			2.5	.098				☆	☆		CCGW3(2.5)2S0320F
	CCGW09T312S01020F			2.6	.102				☆	☆		CCGW3(2.5)3S0320F
	CCGW060204T01030FWH	06	1/4	1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1T0330FW
	CCGW060208T01030FWH			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2T0330FW
	CCGW060204T01020F	06	1/4	2.8	.110	☆						CCGW2(1.5)1T0320F
	CCGW09T304T01020F	09	3/8	2.8	.110	☆						CCGW3(2.5)1T0320F
	CCGW09T308T01020F			3.0	.118	☆						CCGW3(2.5)2T0320F
	CCGW060204S01520FWH	06	1/4	1.8	.071						☆	CCGW2(1.5)1S0520FW
	CCGW060204S01530FWH			1.8	.071						☆	CCGW2(1.5)1S0530FW
	CCGW060208S01520FWH			2.0	.079						☆	CCGW2(1.5)2S0520FW
	CCGW060208S01530FWH			2.0	.079						☆	CCGW2(1.5)2S0530FW
	CCGW09T304S01530FWH	09	3/8	1.8	.071						☆	CCGW3(2.5)1S0530FW
	CCGW09T308S01530FWH			2.0	.079						☆	CCGW3(2.5)2S0530FW
	CCGW060204S01520F	06	1/4	1.8	.071						☆	CCGW2(1.5)1S0520F
	CCGW060204S01530F			1.8	.071						☆	CCGW2(1.5)1S0530F
	CCGW060208S01520F			2.0	.079						☆	CCGW2(1.5)2S0520F
	CCGW060208S01530F			2.0	.079						☆	CCGW2(1.5)2S0530F
	CCGW09T304S01530F	09	3/8	1.8	.071						☆	CCGW3(2.5)1S0530F
	CCGW09T304S01530F			2.8	.110						☆	CCGW3(2.5)1S0530F
	CCGW09T308S01530F			2.0	.079						☆	CCGW3(2.5)2S0530F
	CCGW09T308S01530F			3	.118						☆	CCGW3(2.5)2S0530F
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H30

# Пластины с задними углами

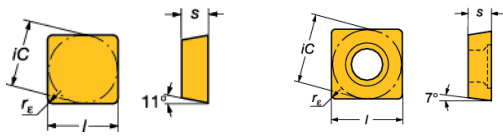
Пластины с задними углами – T-Max®

Квадратная пластина

SPGN/SPG, SPUN/SPU

SCGW

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K					N		S			H		ANSI		
						CC	CC	CC	CC	CB	CB	CD	CD	CC	CC	CC	CC		CC	CC
	SPGN 12 04 08T01020 SPGN 12 04 12T01020	12	1/2			1690	6190	620	650	7925	CB50	CD10	6060	6065	650	670	650	670	CB50	SPG432T0320 SPG433T0320
	SPUN120304FP	12	1/2	4.6	.181							☆							SPU421FP	
						K10	K10	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H05		

	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	H			ANSI
						CB	CB	CB	
	SCGW09T304S01030F SCGW09T308S01030F	09	3/8	1.8	.071	7015	7025	7035	SCGW3(2.5)1S0330F SCGW3(2.5)2S0330F
	SCGW09T304S01530F SCGW09T308S01530F	09	3/8	1.8	.071			☆	SCGW3(2.5)1S0530F SCGW3(2.5)2S0530F
						H15	H25	H30	

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

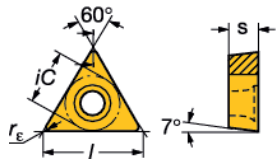


## Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Треугольная пластина

TCGW, TCMW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		N		H				ANSI
						7525	1810	CD10	7015	7025	7035	7525	CB20	
	TCGW090202S01020F	09	7/32	3.2	.126									TCGW1.8(1.5)0S0320F
	TCGW090204S01020F			3.0	.118					☆	☆			TCGW1.8(1.5)1S0320F
	TCGW110204S01020F	11	1/4	3.0	.118					☆	☆			TCGW2(1.5)1S0320F
	TCGW110208S01020F			2.7	.106					☆	☆			TCGW2(1.5)2S0320F
	TCGW110304S01020F			3.0	.118					☆	☆			TCGW221S0320F
	TCGW110308S01020F			2.7	.106					☆	☆			TCGW222S0320F
	TCGW110202T01020F	11	1/4	2.8	.110	☆								TCGW2(1.5)0T0320F
TCGW110204T01020F			2.8	.110	☆								TCGW2(2.5)1T0320F	
	TCGW090204S01530F	09	7/32	1.8	.071							☆	TCGW1.8(1.5)1S0530F	
	TCGW090204S01530F			2.8	.110							☆	TCGW1.8(1.5)1S0530F	
	TCGW090208S01520F			2.0	.079							☆	TCGW1.8(1.5)2S0520F	
	TCGW090208S01530F			2.0	.079							☆	TCGW1.8(1.5)2S0530F	
	TCGW110304S01530F	11	1/4	1.8	.071							☆	TCGW221S0530F	
TCGW110308S01530F			2.0	.079							☆	TCGW222S0530F		
	TCGW090204S01520F	09	7/32	1.8	.071							☆	TCGW1.8(1.5)1S0520F	
	TCMW090204S01020E	09	7/32	3.0	.118							☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E	
	TCMW110304S01020E	11	1/4	3.0	.118							☆	TCMW221S0320E	
	TCMW110308S01020E			3.0	.118							☆	TCMW222S0320E	
	TCMW110204S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)1S0320E	
	TCMW110208S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)2S0320E	
	TCMW090204FP	09	7/32	2.7	.106	☆		☆					TCMW1.8(1.5)1FP	
	TCMW110304FP	11	1/4	2.7	.106			☆					TCMW221FP	
	TCMW110308FP			2.4	.094			☆					TCMW222FP	
	TCMW110204FP			2.7	.106			☆					TCMW2(1.5)1FP	
	TCMW110208FP			2.4	.094			☆					TCMW2(1.5)2FP	
TCMW16T304FP	16	3/8	4.2	.165			☆					TCMW3(2.5)1FP		
TCMW16T308FP			3.9	.154			☆					TCMW3(2.5)2FP		
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H30	H01	

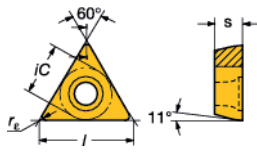
★= Первый выбор

# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 111

Треугольная пластина

TPGW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

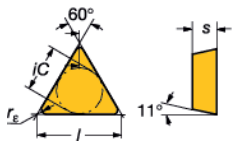
	ISO	11	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	H			ANSI
						CB7015	CB7025	CB7035	
	TPGW110304S01020F		1/4	3.0	.118	☆	☆		TPGW221S0320F
	TPGW110308S01020F			2.7	.106	☆	☆		TPGW222S0320F
	TPGW110304S01530F		1/4	1.8	.071			☆	TPGW221S0530F
	TPGW110308S01530F			2.0	.079			☆	TPGW222S0530F
						H15	H25	H30	

Пластины с задними углами – T-Max®

★= Первый выбор

Треугольная пластина

TPUN/TPU TPGN/TPG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	11	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K			N			S			H			ANSI
						CC650	CB7925	CB850	CD10	CC650	CC670	CC650	CC670	CC650	CB850			
	TPGN 11 03 04T01020		1/4			☆			☆			☆						TPG221T0320
	TPGN 11 03 08T01020					☆			☆			☆						TPG222T0320
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H05				

★= Первый выбор

## Марки сплавов для точения

Фрезерование

Ф

Сверление

Ф

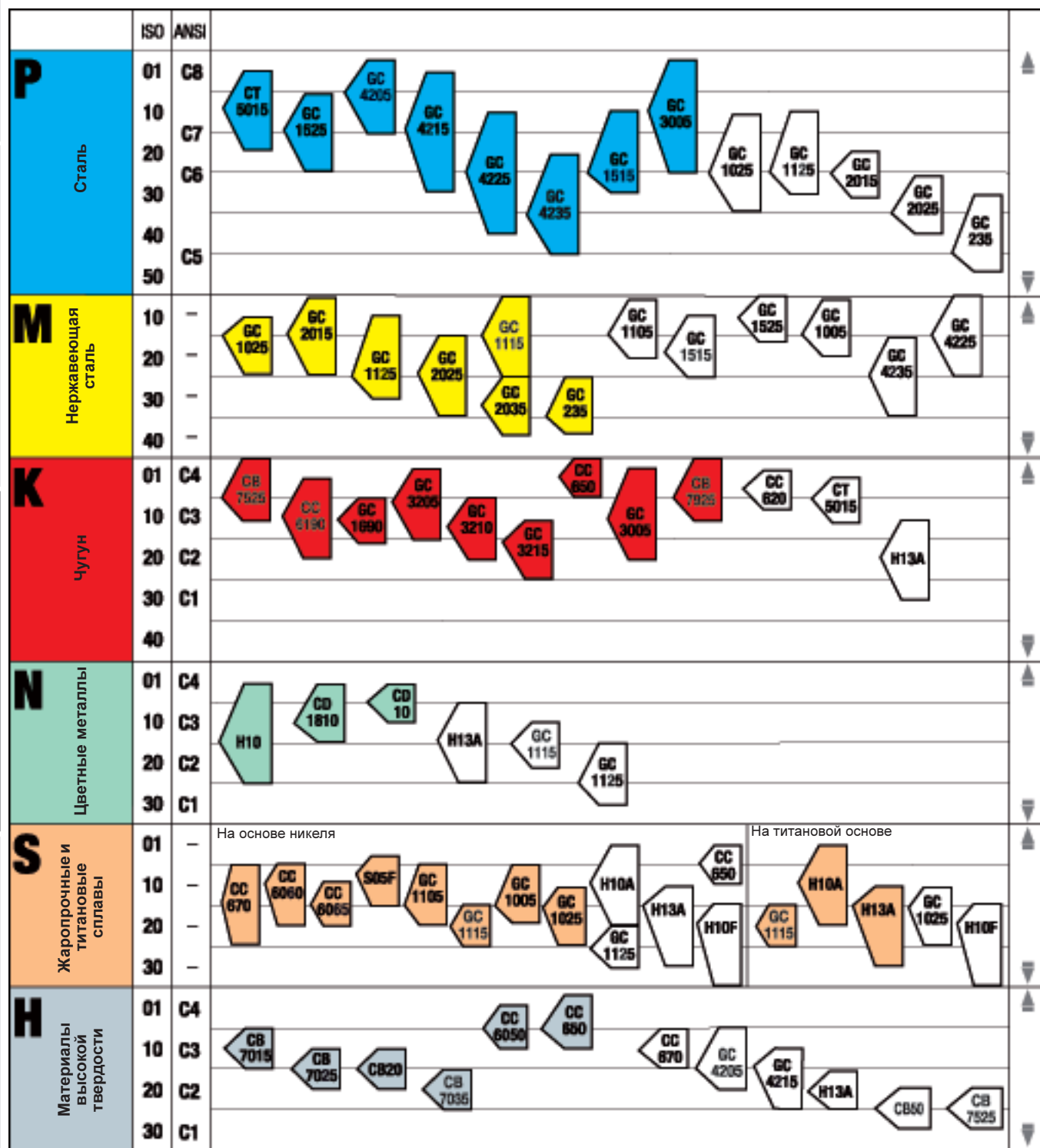
Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация



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

Центр области применения.

Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

## Режимы резания и контроль над стружкообразованием

Стружкообразование и стабильность процесса обработки - важные факторы, влияющие на выбор режимов резания при растачивании.

В большинстве случаев следует придерживаться рекомендаций по выбору скорости резания в зависимости от марки сплава (см. след. стр.), но при этом начальные значения не должны быть больше приведенных ниже, так как они учитывают особенности процесса растачивания.

Максимальное начальное значение скорости резания должно составлять 200 м/мин (656 ft/min) для черного растачивания и 240 м/мин (787 ft/min) для чистового, чтобы обеспечить легкую эвакуацию стружки и стабильность процесса обработки.

Рекомендуемое начальное значение скорости резания для расточной головки 391.37A со стальным или твердосплавным хвостовиком со вставками составляет 90-120 м/мин (295-394 ft/min, для длинных стальных хвостовиков используйте меньшие значения).

Рекомендуемое начальное значение для шлифованных твердосплавных хвостовиков - 60 м/мин (197 ft/min).

В общем случае необходимо следовать рекомендованным для данной пластины значениям глубины резания и подачи (см. каталог "Токарный инструмент" или на упаковке пластины), но существует несколько исключений:

- Максимальная глубина резания при чистовом растачивании не должна превышать 0.5 мм (0.020")
- Необходимо снижать скорость резания при работе с большим вылетом инструмента  
Для обработки на высоких скоростях с большим вылетом можно использовать инструмент Silent Tools
- Если инструмент настроен на минимально возможный диаметр, то могут возникнуть проблемы с эвакуацией стружки и необходимо будет уменьшить глубину резания
- Максимальная подача при чистовом растачивании ограничивается требуемой чистотой поверхности. Следовательно, снижается возможность влиять на процесс формирования стружки. При использовании пластин Wiper та же чистота поверхности сохраняется на больших подачах. Но их работа сопровождается увеличением радиальных усилий, что повышает риск возникновения вибраций.

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					СТ5005	СТ5015	GC1525	GC1515	
					$f_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об				
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	2000	125	730-590-485	650-540-440	560-465-380	310-290-255	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	2100	150	650-530-420	570-480-385	495-415-335	280-255-245
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	2200	170	-	510-425-340	430-365-295	285-260-230
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов $\leq 5\%$ ) Незакаленная	2150	180	530-450-360	480-400-320	375-320-255	295-200-125	
P2.1.Z.AN	02.12		Подшипниковая сталь	2300	210	-	-	-	
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	2550	275	395-325-250	285-235-190	200-165-135	195-100-40
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	2850	350	320-260-200	230-190-150	160-135-110	160-80-34
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов $>5\%$ ) Отожженная	2500	200	-	395-330-250	260-215-175	-	
P3.0.Z.HT	03.21		Закаленная инструментальная сталь	3900	325	-	195-165-130	145-115-90	-
P1.5.C.UT	06.1	<b>Стальное литье</b> Нелегированное	2000	180	-	260-215-175	225-185-145	-	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированное (легирующих эл-тов $\leq 5\%$ )	2100	200	-	270-225-170	175-145-105	-
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированное (легирующих эл-тов $>5\%$ )	2650	225	-	200-165-125	140-115-85	-
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	GC1525	GC1005	GC1105	GC1115	
					$f_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об				
					0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Прутки Незакаленная	2300	200	290-240	380-305-245	380-305-245	335-255-200	
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	3550	330	170-150	350-280-225	350-280-225	185-150-120
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2850	330	170-150	245-195-160	245-195-160	200-160-140
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная</b> Прутки Аустенитная	2300	180	220-195	410-330-265	410-330-265	265-215-165	
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	3550	330	195-170	220-175-145	220-175-145	185-150-120
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2950	200	145-130	245-200-160	245-200-160	220-190-155
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	2550	230	-	315-255-205	315-255-205	250-205-155	
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая $< 0.05\%C$	3050	260	-	280-225-185	280-225-185	230-170-130
P5.0.C.UT	15.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Отливки Незакаленная	2100	200	-	-	320-265-205	320-265-205	
P5.0.C.HT	15.12		Дисперсионно-твердеющая	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2650	330	-	-	175-145-110	175-145-110
M1.0.C.UT	15.21	<b>Аустенитная</b> Отливки Аустенитная	2200	180	-	-	280-225-170	280-225-170	
M2.0.C.AQ	15.22		Дисперсионно-твердеющая	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2700	200	-	-	210-180-150	210-180-150
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	2250	230	-	-	230-170-120	230-170-120	
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая $< 0.05\%C$	2750	260	-	-	205-155-110	205-155-110
ISO K	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	CB7525/CB50	CB7925	CC620	CC650	
					$f_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об				
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
K1.1.C.NS	07.1	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный (элементная стружка)	940	130	-	-	800-700-600	800-700-600	
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	1100	230	-	-	700-590-500	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение	1100	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600	800-700-600	
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	1150	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	1050	160	-	-	-	610-550-450	
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1750	250	-	-	510-450-350	
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	2700	380	-	-	350-305-260	

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1025	GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC235
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
310-290-255 280-255-225 260-235-210	310-290-255 280-255-225 260-235-210	520-415-340 470-370-305 445-355-290	620-450-330 560-405-295 530-385-275	570-405-300 510-365-265 460-330-240	510-345-245 455-305-215 425-290-205	440-300-210 400-270-190 370-250-175	425-275-200 380-245-180 365-235-170	295-200-145 265-180-130 250-170-120	185-135-95 165-120-85 155-115-80
-	-	500-375-300	610-410-285	560-370-260	460-305-215	395-265-190	300-185-135	220-145-100	155-110-70
-	-	-	530-350-250	460-305-215	395-265-190	350-230-160	250-155-110	195-125-85	-
-	-	275-215-175	330-230-175	300-210-155	255-180-140	260-180-140	185-120-85	145-95-65	110-70-50
-	-	225-170-140	265-185-140	240-170-125	205-145-110	210-145-115	150-95-70	115-75-50	85-55-39
-	-	370-275-225	445-295-215	405-270-200	300-205-150	260-180-130	240-155-105	185-125-85	145-100-65
-	-	180-130-105	220-140-105	200-130-95	135-95-75	115-85-65	110-70-50	85-55-38	65-45-30
-	-	275-220-185	335-235-185	300-215-170	240-180-130	210-155-110	185-140-100	140-105-80	100-80-60
-	-	270-200-170	290-205-155	260-185-140	210-140-100	180-120-85	165-100-70	125-80-55	95-65-45
-	-	205-155-130	225-150-115	205-135-105	185-125-90	160-110-75	145-95-65	110-75-50	80-60-39
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1515	GC1025	GC1125	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC2035	GC235	
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
305-235-185 170-135-110 180-150-130	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-235-210 130-105-80 160-130-95	260-220-200 125-100-80 145-120-85	235-200-180 90-65-55 105-75-50	230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50	
245-195-150 170-135-110 205-175-145	220-180-135 155-125-100 185-160-130	220-180-135 155-125-100 185-160-130	295-235-200 130-100-85 180-160-115	290-240-190 130-100-80 160-135-100	205-160-125 100-75-60 140-110-85	240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60	
230-185-145 210-155-120	210-170-130 190-140-110	210-170-130 190-140-110	250-215-170 210-175-135	220-185-145 190-150-120	190-145-115 135-120-110	190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70	
290-240-185 150-120-90 160-130-100	265-220-170 135-110-80 145-120-90	265-220-170 135-110-80 145-120-90	270-225-185 110-80-65 120-100-70	250-210-170 100-70-55 110-90-60	205-170-155 75-55-45 90-65-50	220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40	
255-205-160 150-120-90 195-165-135	230-185-145 135-110-80 175-150-125	230-185-145 135-110-80 175-150-125	220-180-150 110-80-65 170-130-110	220-180-140 105-80-60 145-115-95	165-125-100 75-55-45 120-90-75	200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55	
210-155-110 185-145-100	190-140-100 170-130-90	190-140-100 170-130-90	215-175-150 185-165-120	185-150-135 160-140-105	170-130-105 120-105-100	150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65	
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC6190	CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	H13A		
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5		
810-660-550 700-550-440	740-600-500 640-500-400	200-165-135 140-115-95	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	140-125-110 125-110-90		
890-720-600 790-620-500	740-600-500 690-540-435	320-260-220 280-235-205	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	180-145-110 140-115-95		
-	580-450-345 480-350-250 325-260-220	255-200-160 230-195-170 115-95-85	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	135-125-95 125-115-90 100-85-65		



## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код MC	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	H10
						$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
						0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	60	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	100	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT	30.21		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	750	75	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	900	90	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.41		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	950	130	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	450 (560-55) <sup>1)</sup>
	30.42		Литье, 16–22% Si	950	130	770 (960-95) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT	33.1		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	700	110	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	700	90	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1750	100	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
ISO S	Код MC	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
CC650						CC6060	CC6065	
$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об								
						0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11		<b>Жаропрочные сплавы на основе железа</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3050	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21		<b>На основе никеля</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3300	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3600	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3700	320	220-160	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31		<b>На основе кобальта</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3300	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32		Старение после отжига в расплаве солей	3700	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3800	320	285-225	-	-
S4.1.Z.UT	23.1		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый титан (99.5% Ti)	1550	400	<b>H10</b> 0.1-0.2-0.3	<b>GC1105</b> 0.1-0.2-0.3	<b>H10A</b> 0.1-0.3-0.5
S4.2.Z.AN	23.21		$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1700	950	205-170-145	205-170-145	195-160-135
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1700	1050	85-70-55	85-70-55	80-65-55
						80-60-50	80-60-50	80-60-50
ISO H	Код MC	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
CB7015						CB7025	CB20	
$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об								
						0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.1.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	3250	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1			3950	50HRC	350-265-225	250-210-185	260-230-205
H1.2.Z.HA	04.1			4700	55HRC	295-225-185	210-175-155	215-195-170
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	5550	60HRC	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1			6450	65HRC	215-165-135	155-130-115	160-140-125
H2.0.C.UT	10.1		<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2800	400	-	-	-

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

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

3) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H13A	GC1115	GC1025	GC1125						
0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	810 (1000-100) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	315 (395-39) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	810 (1000-100) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	540 (680-70) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>						
400 (500-50) <sup>1)</sup>	315 (395-39) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>						
250 (315-31) <sup>1)</sup>	220 (275-28) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>						
450 (560-55) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>	200 (250-25) <sup>1)</sup>	200 (250-25) <sup>1)</sup>						
450 (560-55) <sup>1)</sup>	125 (155-16) <sup>1)</sup>	120 (150-15) <sup>1)</sup>	120 (150-15) <sup>1)</sup>						
270 (340-34) <sup>1)</sup>	90 (115-11) <sup>1)</sup>	85 (105-11) <sup>1)</sup>	85 (105-11) <sup>1)</sup>						

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1005	H10A	H13A	GC1025	GC1125	H10F
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5
-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	150-100-70	85-70-55	80-65-50	75-60-45	75-60-45	70-55-40
-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	120-80-60	65-55-40	60-50-40	55-45-35	55-45-35	50-40-30
385-315-270	100-85-70	90-55-30	70-45-24	90-55-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	90-60-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
<b>H13A</b>	<b>H10F</b>	<b>GC1115</b>	<b>GC1025</b>						
0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5						
180-150-125	160-135-115	185-155-130	160-135-115						
75-60-50	65-55-45	80-65-50	65-55-45						
70-55-45	65-50-40	75-55-45	65-50-40						

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
CB7525/CB50	CB7925	CC6050	CC650	CC670	GC4205	GC4215	H13A
0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6
-	-	290-235-175	205-155-100	205-170-135	70-45-29	65-40-26	45-25-16
205-165-135	-	240-195-145	170-125-85	165-140-110	-	-	-
175-140-110	-	200-165-120	140-105-70	140-115-95	-	-	-
145-120-95	-	170-140-105	120-90-60	120-100-80	-	-	-
125-100-80	-	145-120-90	105-80-50	105-85-70	-	-	-
180-150-120	180-150-120	-	120-90-60	120-90-60	50-29-17	45-26-15	35-20-11

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код MC	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
						CT5005	CT5015	GC1525	GC1515	GC1025
						$f_{вх}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$				
			Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c, \text{ft/min}$				
P1.1.Z.AN	01.1		Нелегированная сталь	288,500	125	2400-1950-1600	2150-1800-1450	1850-1500-1250	1000-950-830	1000-950-830
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.1–0.25%	306,000	150	2150-1750-1350	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1000-910-810	920-830-730
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	317,000	170	-	1650-1400-1100	1400-1200-960	940-850-750	850-770-690
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	308,000	180	1750-1450-1150	1550-1300-1050	1250-1050-830	960-650-405	-
P2.1.Z.AN	02.12		Незакаленная	336,500	210	-	-	-	-	-
P2.5.Z.HT	02.2		Подшипниковая сталь	371,500	275	1300-1050-810	920-770-610	650-540-435	640-320-130	-
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	413,500	350	1050-850-650	740-620-495	520-435-350	520-255-105	-
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	361,500	200	-	1300-1050-820	840-710-570	-	-
P3.0.Z.HT	03.21		Отожженная	563,500	325	-	640-530-420	465-370-290	-	-
P3.0.Z.HT	03.21		Закаленная инструментальная сталь	563,500	325	-	-	-	-	-
P1.5.C.UT	06.1		Стальное литье	289,000	180	-	850-700-570	740-600-470	-	-
P2.6.C.UT	06.2		Нелегированная	302,500	200	-	880-730-550	580-470-345	-	-
P3.0.C.UT	06.3		Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	385,000	225	-	660-550-410	460-365-280	-	-
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	385,000	225	-	-	-	-	-
ISO M	Код MC	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
GC1525						GC1005	GC1105	GC1115	GC1515	
$f_{вх}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$										
			Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c, \text{ft/min}$				
P5.0.Z.AN	05.11		Ферритная, мартенситная	334,500	200	950-790	1250-990-800	1250-990-800	1100-840-650	1000-770-600
P5.0.Z.PH	05.12		Прутки	514,500	330	560-490	1150-910-740	1150-910-740	610-490-390	560-445-355
P5.0.Z.HT	05.13		Незакаленная	414,000	330	560-490	790-630-510	790-630-510	650-530-460	590-485-425
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	414,000	330	560-490	790-630-510	790-630-510	650-530-460	590-485-425
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная	337,000	180	720-640	1350-1050-870	1350-1050-870	870-700-530	800-640-490
M1.0.Z.PH	05.22		Прутки	517,500	330	630-560	720-580-470	720-580-470	610-490-390	560-445-355
M2.0.Z.AQ	05.23		Дисперсионно-твердеющая	428,000	200	485-430	810-640-520	810-640-520	730-630-510	670-570-465
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	428,000	200	485-430	810-640-520	810-640-520	730-630-510	670-570-465
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная	372,500	230	-	1050-820-670	1050-820-670	830-660-510	760-610-465
M3.2.Z.AQ	05.52		Прутки	445,500	260	-	920-740-600	920-740-600	740-550-430	680-500-390
M3.2.Z.AQ	05.52		Несвариваемая ≥ 0.05%С	445,500	260	-	920-740-600	920-740-600	740-550-430	680-500-390
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	445,500	260	-	920-740-600	920-740-600	740-550-430	680-500-390
P5.0.C.UT	15.11		Ферритная, мартенситная	304,500	200	-	-	-	1050-860-660	960-790-610
P5.0.C.UT	15.12		Отливки	453,500	330	-	-	-	530-430-310	490-395-285
P5.0.C.HT	15.13		Незакаленная	385,000	330	-	-	-	570-470-350	520-430-320
P5.0.C.HT	15.13		Дисперсионно-твердеющая	385,000	330	-	-	-	570-470-350	520-430-320
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	385,000	330	-	-	-	570-470-350	520-430-320
M1.0.C.UT	15.21		Аустенитная	316,500	180	-	-	-	910-730-560	830-670-510
M1.0.C.UT	15.22		Отливки	456,000	330	-	-	-	530-430-310	485-395-285
M2.0.C.AQ	15.23		Дисперсионно-твердеющая	390,000	200	-	-	-	690-590-490	630-540-445
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	390,000	200	-	-	-	690-590-490	630-540-445
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная	329,500	230	-	-	-	750-550-390	680-500-355
M3.2.C.AQ	15.52		Отливки	401,000	260	-	-	-	670-510-350	610-465-320
M3.2.C.AQ	15.52		Несвариваемая ≥ 0.05%С	401,000	260	-	-	-	670-510-350	610-465-320
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	401,000	260	-	-	-	670-510-350	610-465-320
ISO K	Код MC	Код CMC	Чугун	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
CV50/CV7525						CV7925	CC620	CC650	CC6190	
$f_{вх}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$										
			Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.008-.016-.024
						Скорость резания $v_c, \text{ft/min}$				
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун	136,500	130	-	-	2600-2300-1950	2600-2300-1950	2650-2150-1800
K1.1.C.NS	07.2		Ферритный (элементная)	160,000	230	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600	2300-1800-1450
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	160,000	230	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600	2300-1800-1450
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун	158,500	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2650-2300-1950	2650-2300-1950	2900-2350-1950
K2.2.C.UT	08.2		Низкой прочности на растяжение	164,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750	2600-2000-1650
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	164,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750	2600-2000-1650
K3.1.C.UT	09.1		Серый чугун с шаровидным	152,000	160	-	-	-	2000-1800-1450	-
K3.3.C.UT	09.2		Ферритный	252,000	250	-	-	-	1650-1450-1150	-
K3.4.C.UT	09.3		Перлитный	390,500	380	-	-	-	1150-1000-860	-
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	390,500	380	-	-	-	1150-1000-860	-

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

ПРОЧНОСТЬ >>>>								
GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC235
.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031
1000-950-830 920-830-730 850-770-690	1700-1350-1100 1550-1200-1000 1450-1150-950	2050-1450-1100 1850-1300-970 1750-1250-920	1850-1350-990 1650-1200-880 1500-1100-790	1650-1150-810 1500-990-710 1400-940-680	1450-980-700 1300-880-630 1200-810-580	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	970-650-480 870-590-430 820-550-395	600-435-315 540-390-285 510-370-270
-	1650-1250-980	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710	1300-860-630	980-600-445	720-470-330	510-350-235
-	-	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620	1150-750-530	820-500-365	640-405-280	-
-	910-700-580	1050-750-570	980-680-510	830-590-455	850-590-460	600-385-280	475-310-215	355-230-160
-	730-560-465	870-610-460	790-550-415	670-475-365	690-475-375	485-310-225	380-250-175	285-185-130
-	1200-900-740	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500	850-590-430	780-500-345	610-405-280	475-325-210
-	590-425-350	710-460-345	650-415-315	445-310-240	375-275-215	360-225-165	280-180-125	215-155-100
-	910-710-610	1100-770-610	990-700-550	790-580-430	690-510-365	600-450-335	460-345-265	335-255-190
-	880-660-560	950-670-510	860-610-470	690-460-330	590-390-280	540-320-235	410-260-180	305-220-155
-	670-500-420	730-490-380	660-450-345	600-410-295	520-360-250	470-305-220	360-245-165	270-190-130
ПРОЧНОСТЬ >>>>								
GC1025	GC1125	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC2035	GC235	
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	
910-700-550 510-405-325 540-440-385	910-700-550 510-405-325 540-440-385	910-770-690 430-340-255 520-425-305	850-720-650 410-325-260 475-390-275	770-650-580 290-220-170 345-245-160	750-570-440 360-225-160 390-260-175	590-520-420 280-210-145 310-225-160	425-360-295 230-180-145 245-195-165	
730-580-445 510-405-325 610-520-420	730-580-445 510-405-325 610-520-420	960-770-650 430-330-275 590-510-375	950-780-620 425-325-260 520-440-325	670-520-400 330-245-195 455-350-270	790-570-425 330-235-175 425-325-245	560-470-375 280-210-145 330-295-225	375-325-275 230-180-145 280-230-195	
690-550-420 620-455-355	690-550-420 620-455-355	830-700-550 690-560-445	720-600-470 620-490-390	620-480-365 440-395-365	620-485-355 490-390-290	520-440-340 425-360-275	345-310-260 310-260-230	
870-720-550 445-360-260 475-390-290	870-720-550 445-360-260 475-390-290	880-740-600 360-255-205 395-325-220	820-680-550 325-225-180 360-290-195	680-560-510 250-180-145 300-210-160	720-520-390 275-180-130 390-260-175	560-470-375 230-165-130 240-190-160	375-325-275 195-145-115 215-165-130	
760-610-465 445-360-260 570-490-405	760-610-465 445-360-260 570-490-405	720-590-490 360-255-205 550-430-360	720-590-455 345-260-195 475-375-310	530-410-325 250-180-145 400-300-240	660-500-370 275-180-130 425-290-210	490-390-310 230-165-130 330-260-195	330-295-245 205-145-110 260-210-180	
620-455-325 560-420-290	620-455-325 560-420-290	700-570-495 600-530-390	600-490-440 530-455-340	560-425-335 395-340-325	490-390-290 410-340-260	425-360-275 345-310-245	310-260-230 295-245-210	
ПРОЧНОСТЬ >>>>								
CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	H13A		
.008-.016-.024	.004-.010-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016		
2400-1950-1650 2100-1600-1300	650-530-445 455-370-310	1500-1250-1050 1250-1000-860	1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	820-690-600 770-620-485	460-410-360 410-360-295		
2400-1950-1650 2250-1750-1400	1050-850-710 910-770-670	1750-1400-1200 1400-1150-980	1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	900-810-740 850-730-650	590-470-355 460-375-310		
1900-1450-1100 1600-1150-820 1050-860-710	840-650-530 740-630-560 370-315-275	1300-1100-890 1150-980-810 870-730-620	1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	860-690-590 780-630-520 600-455-355	445-470-310 410-375-290 330-275-210		

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код МС	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	H10
						$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
						.002-.016	.006-.031	.006-.031
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
N1.2.Z.UT	30.11		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не	72,500	60	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116,000	100	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT	30.21		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	109,000	75	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	130,500	90	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.41		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	138,000	130	5000 (6250-630) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	1500 (1900-190) <sup>1)</sup>
	30.42		Литье, 16–22% Si	138,000	130	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT	33.1		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	101,500	110	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>
	N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	101,500	90	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>
	N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	254,000	100	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>
ISO S	Код МС	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CC650	CC6060	CC6065
						$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
						.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
S1.0.U.AN	20.11		<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе железа Отжиг или отпуск в расплаве солей	435,000	200	-	-	-
	S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	445,500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21		<b>На основе никеля</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	479,500	250	1300-1050	1300-1050-880	1100-830-650
	S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	522,000	350	1100-860	980-770-620	790-570-420
	S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	538,500	320	720-520	790-660-570	700-580-485
S3.0.Z.AN	20.31		<b>На основе кобальта</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	478,500	200	1150-840	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	540,000	300	980-720	-	-
	S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	552,000	320	930-730	-	-
S4.1.Z.UT	23.1		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый титан (99.5% Ti)	221,500	Rm <sup>3)</sup> 400	H10 .004-.008-.012	GC1105 .004-.008-.012	H10A .004-.012-.020
	S4.2.Z.AN	23.21	$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	243,000	950	670-550-470	670-550-470	640-530-445
	S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен.	245,000	1050	280-230-180	280-230-180	265-215-175
			или подвергнутые старению	245,000	1050	260-195-165	260-195-165	255-190-160
ISO H	Код МС	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CV7015	CV7025	CV20
						$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
						.002-.006-.010	.002-.006-.010	.002-.006-.010
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
H1.1.Z.HA	04.1	04.1	<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	470,500	45HRC	-	-	-
			573,000	50HRC	1150-870-730	820-690-610	850-760-670	
			684,000	55HRC	960-730-610	690-580-510	710-630-560	
H1.3.Z.HA	04.1	04.1	<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	804,500	60HRC	820-620-520	590-490-435	610-540-480
			934,000	65HRC	710-530-450	510-425-375	520-465-410	
H2.0.C.UT	10.1		<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т. ч. подвергнутое старению	408,000	400 НВ	-	-	-

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

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

3) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1115	GC1025	GC1125	H13A						
.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031						
2650 (3300-330) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
1050 (1300-130) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
2650 (3300-330) <sup>1)</sup> 1750 (2200-220) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup> 1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup> 1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup> 6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
1050 (1300-130) <sup>1)</sup> 720 (900-90) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup> 690 (860-85) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup> 690 (860-85) <sup>1)</sup>	1300 (1650-165) <sup>1)</sup> 820 (1050-105) <sup>1)</sup>						
690 (860-85) <sup>1)</sup> 410 (510-50) <sup>1)</sup> 290 (365-36) <sup>1)</sup>	650 (810-80) <sup>1)</sup> 390 (490-50) <sup>1)</sup> 275 (345-34) <sup>1)</sup>	650 (810-80) <sup>1)</sup> 390 (490-50) <sup>1)</sup> 275 (345-34) <sup>1)</sup>	1500 (1900-190) <sup>1)</sup> 1500 (1900-190) <sup>1)</sup> 890 (1100-110) <sup>1)</sup>						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1005	H10A	H13A	GC1025	GC1125	H10F
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020
-	520-435-355	490-325-225	395-260-180	490-325-225	280-230-180	260-210-160	245-195-145	245-195-145	230-180-130
-	410-345-280	390-260-195	315-210-155	390-260-195	215-180-130	195-165-130	180-145-115	180-145-115	165-130-95
1250-1050-880	325-275-225	295-185-95	235-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	150-115-80	130-95-65
1050-870-740	295-245-200	265-165-85	215-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	115-80-50	100-65-32
970-800-680	260-220-180	235-150-75	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	75-55-39	65-50-32
1150-830-660	325-275-225	295-185-95	240-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	150-115-80	130-95-65
980-720-570	290-245-200	265-165-85	210-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	115-80-50	100-65-32
930-730-550	260-220-180	235-150-75	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	75-55-39	65-50-32
H13A	H10F	GC1115	GC1025						
.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020						
590-485-410	530-440-370	610-500-425	530-440-370						
245-200-165	220-180-145	255-205-170	220-180-145						
235-175-150	210-155-135	245-180-155	210-155-135						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7525/CB50	CB7925	CC6050	CC650	CC670	GC4205	GC4215	H13A		
.004-.010-.016	.004-.010-.016	.002-.006-.010	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.012-.024	.004-.012-.024	.004-.012-.024		
-	-	950-770-570	670-495-330	670-550-440	225-155-95	205-135-85	145-80-50		
680-540-435	-	780-630-470	550-410-270	550-450-365	-	-	-		
570-455-365	-	660-530-395	460-345-225	460-375-305	-	-	-		
480-385-310		560-450-335	395-290-195	390-320-260	-	-	-		
415-330-270	-	480-390-290	340-250-165	335-275-225	-	-	-		
590-480-390	590-480-390	-	390-290-190	390-290-190	170-95-55	155-85-50	115-65-35		

# Развертка 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 (0,016-0,059 inch/rev)  
 $V_c =$  до 200 м/мин (650 ft/min)

### Быстросменная головка

Быстрое закрепление и раскрепление простым поворотом

### Момент затяжки:

$D_c$  10,0-23,0 мм (0,394-0,906"): 7 Нм (5,16 ft-lbs)  
 $D_c$  24,0-31,75 мм (0,945-1,250"): 12Нм (8,85 ft-lbs)

### Точное закрепление по конусу и торцу

- точное центрирование
- высокая жесткость
- соосность
- высокая повторяемость
- точность размеров при смене головки < 3 мкм (0,00012 μinch)

Точность получаемых отверстий H7

Области применения по ISO:

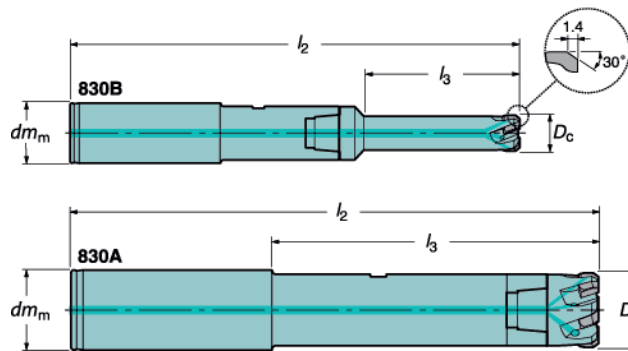
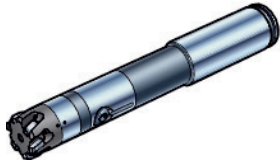




# Развертка 830

## Для финишной обработки сквозных отверстий

Для отверстий диаметром 10,00 - 31,75 мм (0,3937 - 1,250")  
 Макс глубина отверстия,  $l_3$



Передний угол: 6°  
 Напайные пластины: сплав P10R (кермет)  
 Точность отверстия: H7  
 СОЖ: Внутренний подвод  
 Тип хвостовика: Цилиндрический хвостовик  
 Точность  $dm_m$ : h6

Диаметр отверстий	Режущая головка			Короткое исполнение хвостовика			Длинное исполнение хвостовика			Класс точности
	$D_c$ мм	$D_c$ дюйм	$z_n$	Код заказа	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) $l_2$ $l_3$ $dm_m$	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) $l_2$ $l_3$ $dm_m$		
10.0	.394	6	830B-E06D1000H7S12	830-S12A20035F <sup>1)</sup>	145 45 20 5.709 1.772 .787				0.22-0.23	
11.0	.433	6	830B-E06D1100H7S12	830-S12A20069F <sup>1)</sup>	178.5 45 20 7.028 1.772 .787	830-S12A20130F <sup>1)</sup>	239.5 45 20 9.429 1.772 .787		0.3-0.4	
12.0	.472	6	830B-E06D1200H7S12							
13.0	.512	6	830B-E06D1300H7S12	830-S12A20035F <sup>1)</sup>	145 45 20 5.709 1.772 .787				0.24-0.26	
14.0	.551	6	830B-E06D1400H7S12	830-S12A20069F <sup>1)</sup>	178.5 45 20 7.028 1.772 .787	830-S12A20130F <sup>1)</sup>	239.5 45 20 9.429 1.772 .787		0.3-0.4	
15.0	.591	6	830B-E06D1500H7S12							
16.0	.630	6	830B-E06D1600H7S12	830-S12A20035F <sup>1)</sup>	145 45 20 5.709 1.772 .787				0.27-0.29	
17.0	.669	6	830B-E06D1700H7S12	830-S12A20069F <sup>1)</sup>	178.5 45 20 7.028 1.772 .787	830-S12A20130F <sup>1)</sup>	239.5 45 20 9.429 1.772 .787		0.4-0.5	
18.0	.709	6	830B-E06D1800H7S12							
19.0	.748	6	830A-E06D1900H7S12	830-S12A20035F <sup>1)</sup>	99.5 49.5 20 3.917 1.949 .787					
19.05	.750	6	830A-E06D1905H7S12	830-S12A20069F <sup>1)</sup>	133 83 20 5.236 3.268 .787	830-S12A20130F <sup>1)</sup>	194 144 20 7.638 5.669 .787		0.4-0.5	
20.0	.787	6	830A-E06D2000H7S12							
21.0	.827	6	830A-E06D2100H7S12							
22.0	.866	6	830A-E06D2200H7S14	830-S14A20070F <sup>2)</sup>	135 85 20 5.315 3.346 .787	830-S14A20131F <sup>2)</sup>	196 146 20 7.716 5.748 .787		0.5-0.6	
23.0	.906	6	830A-E06D2300H7S14							
24.0	.945	6	830A-E06D2400H7S16							
25.0	.984	6	830A-E06D2500H7S16							
25.4	1.000	6	830A-E06D2540H7S16							
26.0	1.024	6	830A-E06D2600H7S16	830-S16A25090F <sup>3)</sup>	166 106 25 6.535 4.173 .984	830-S16A25151F <sup>3)</sup>	227 167 25 8.937 6.575 .984		0.5-0.7	
27.0	1.063	6	830A-E06D2700H7S16							
28.0	1.102	6	830A-E06D2800H7S16							
29.0	1.142	6	830A-E06D2900H7S16							
30.0	1.181	6	830A-E06D3000H7S20	830-S20A25089F <sup>3)</sup>	166 106 25 6.535 4.173 .984	830-S20A25150F <sup>3)</sup>	227 167 25 8.937 6.575 .984		0.7-1.1	
31.75	1.250	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.

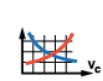
Пример заказа: 1 шт. 830B-E06D1000H7S12  
 1 шт. 830-S12A20035F

### Основные комплектующие

Диаметр отверстий	Ключ для закрепления головки (мм)	Винт с отверстием для СОЖ	Винт без отверстия для СОЖ
10-18 мм (0,394-0,709")	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	-
19-23 мм (0,748-0,906")	3021 010-040 (4.0)	-	5519 106-01
24-31,75 мм (0,945-0,1,250")	3021 010-050 (5.0)	-	5519 106-02



G6



F102



F2

## Режимы резания для развертки 830

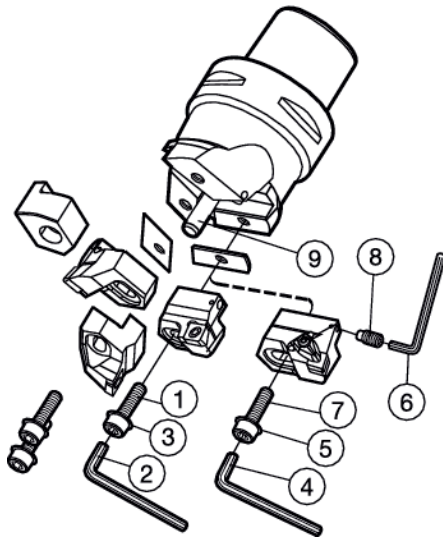
## Метрические значения

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

## Значения в дюймах

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания $V_c$ ft/min	Подача $f_z$ inch/tooth	Радиальная глубина резания $a_p$ дюйм.
P	01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Нелегированная сталь</b>					
		В состоянии поставки 0,10-0,25% С	90-200	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		В состоянии поставки 0,25-0,55% С	125-225		490-650	.006-.010	
		В состоянии поставки 0,55-0,80% С	150-225		460-590	.006-.010	
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225	460-590		.006-.010		
	02.1 02.2	<b>Низколегированная сталь</b>					
Незакаленная Закаленная и отпущенная		150-260 220-400	P10R	360-590 230-425	.006-.010 .004-.008	.004-.012	
06.1 06.2	<b>Стальное литье</b>						
	Нелегированная Низколегированное	90-225 150-250	P10R	460-590 330-490	.006-.010 .006-.010	.004-.012	
K	07.2 09.2	<b>Ковкий чугун</b>					
		Перлитный Чугун с шаровидным графитом Перлитный	150-270 200-300	P10R P10R	490-650 360-620	.006-.010 .006-.010	.004-.012 .004-.012

## CoroBore® 820



Корпус Сх-R820 НАхх-R820	1 <sup>3)</sup>	2 <sup>1)</sup>	3	4 <sup>1)2)</sup>	5 <sup>2)</sup>	6	7 <sup>2)</sup>
Размер	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Ключ, (мм)	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		9		
	Установочный винт для R820х-AR	Установочный винт для R820х-BR	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

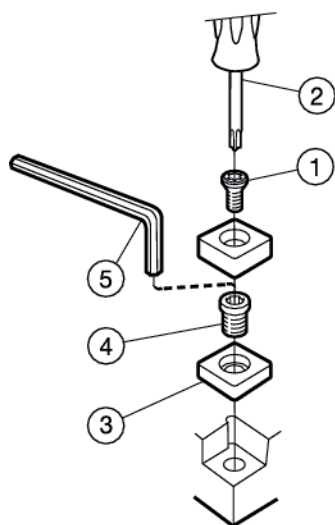
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

2) Для закрепления ползунов-резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® RC.

3) Для закрепления ползунов-резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® 107.

## CoroBore® 820

## Крепление пластины - CoroTurn® 107

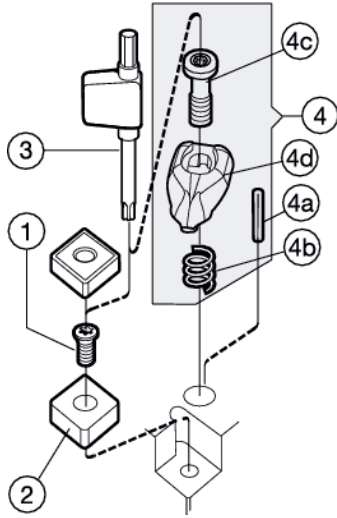


		1	2 <sup>1)</sup>	3	4	5
Угол в плане	Резцовые вставки	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
90°	R820A-xR11SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	—	—	—
90°	R820B-xR12SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	—	—	—
90°	R820B-xR14SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	—	—	—
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 020-17	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 010-04 (4.0)
90°	R820G-xR24SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
90°	R820H-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
90°	R820I-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (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 020-17	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 010-04 (4.0)
84°	R820G-xR24SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
84°	R820H-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
84°	R820I-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (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 020-17	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 010-04 (4.0)
95°	R820G-xR24SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95°	R820H-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95°	R820I-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)

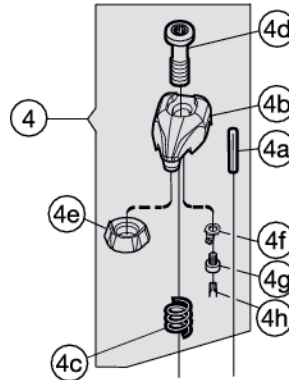
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

# 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)

## Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

Угол в плане	Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>	4	4a	4b	4c	4d
		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
	R820G-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.

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

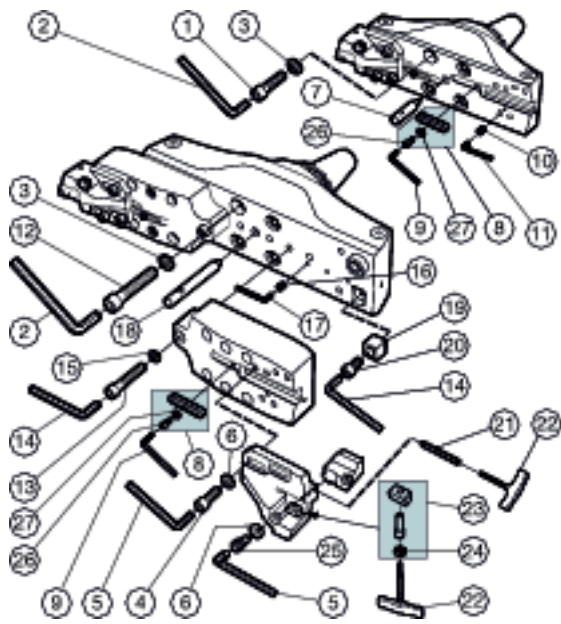
Угол в плане	Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>	4	Комплектующие узла прихвата (поз.4)			
		Винт опорной пластины	Опорная пластина (толщина реж. пластины)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	4a	4b	4c	4d
90°	R820F-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021 <sup>2)</sup>	3113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

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

2) Узел прихвата для пластин без отверстия.

3) Прихват для пластин с отверстием.

## CoroBore® 820 XL

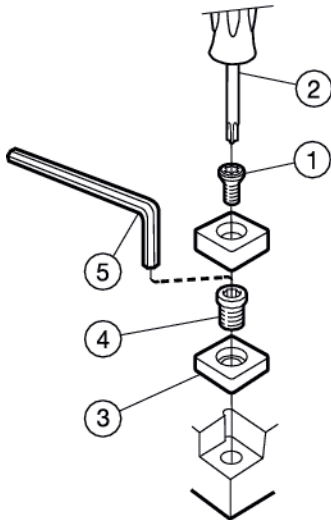


Корпус	1	2 <sup>1)</sup>	3	4	5 <sup>1)</sup>
Размер корпуса M, N и O	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)
	3212 010-569	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)
6	7	8 <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>	10	11 <sup>1)</sup>
Пружинная шайба	Набор цилиндрических штифтов	Набор упорных пластин	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
3846 010-069	5552 047-01	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)
Корпус	2 <sup>1)</sup>	3	12	13	14 <sup>1)</sup>
Размер корпуса P, Q и R	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Винт	Ключ
	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-572	3212 010-518	3021 010-100 (10.0)
15	16	17 <sup>1)</sup>	18	19	20
Шайба	Винт	Ключ	Набор цилиндрических штифтов	Шпонка	Винт
3411 012-130	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)	5552 047-02	3193 110-050	3212 010-511
Удлинитель корпуса	4	5 <sup>1)</sup>	6	8 <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>
A35-RXLS24-A 060	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Набор упорных пластин	Ключ (мм)
	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)
Ползун	21	22 <sup>1)</sup>	23	24	
S24-R820XLS12-012	Винт	Ключ (мм)	Узел клина	Стопорное кольцо	
	3214 020-368	265.2-817 (3.0)	5332 070-01	3421 110-009	
Резцовые вставки	5 <sup>1)</sup>	6	25		
S12-R820XLR40	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Винт		
	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3212 010-461		
8. Набор упорных пластин <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>	26	27		
5335 001-01	Ключ (мм)	Винт	Шайба		
	3021 010-050 (5.0)	3212 010-359	3411 011-064		

1) Заказывается отдельно

# CoroBore® 820 XL

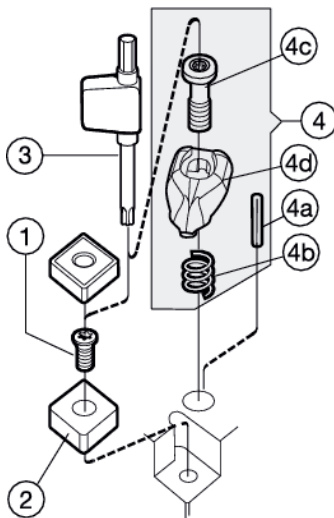
## Крепление пластины - CoroTurn® 107



Угол в плане	Угол в плане (дюйм.)	Резцовые вставки	1	2 <sup>1)</sup>
90°	0°	S12-R820XLR40SCFC12	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
90°	0°	S12-R820XLR40STFC22	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)
84°	6°	S12-R820XLR40SSYC12		
3	4		5 <sup>1)</sup>	
Опорная пластина		Винт опорной пластины	Ключ (мм)	
5322 232-02		5512 090-03	5680 010-040 (4.0)	

<sup>1)</sup> Комплектующие, заказываются отдельно

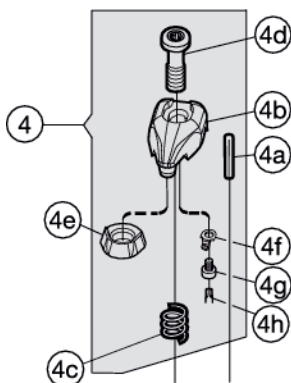
## Крепление пластины - CoroTurn® RC



Угол в плане	Угол в плане (дюйм.)	Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>
90°	0°	S12-R820XLR40DCFN19	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)
84°	6°	S12-R820XLR40DSYN15	5513 020-07	5322 236-01	5680 046-06 (20IP)
4	4a		4b	4c	4d
Узел крепления		Штифт	Пружина	Винт	Прихват
5412 028-041		3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-04
5412 028-031		3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

<sup>1)</sup> Комплектующие, заказываются отдельно

## CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости для пластин из керамики



Угол в плане	Угол в плане (дюйм.)	Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>	4
84°	6°	S12-R820XLR40DSYN15	Винт опорной пластины	Опорная пластина (толщина реж. пластины)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
			5513 020-07	5322 425-05 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031 <sup>2)</sup> 5412 032-031 <sup>3)</sup>

Комплектующие узла прихвата (поз.4)

4a	4b <sup>2)</sup>	4b <sup>3)</sup>	4c	4d	4e	4f	4g	4h
3113 030 -307	5412 034-02	5412 032-03	5661 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5212 097-01	5680 051-02 (7IP)

<sup>1)</sup> Принадлежности, заказываются отдельно.

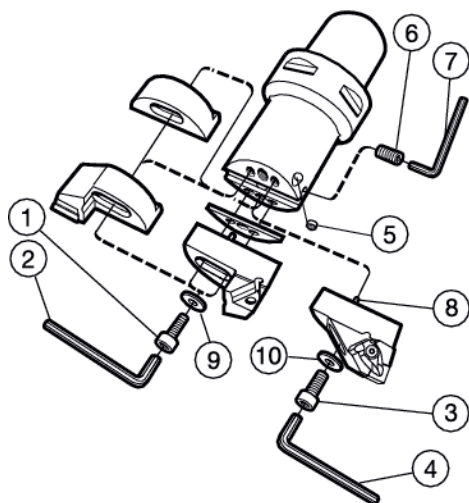
<sup>2)</sup> Узел прихвата для пластин без отверстия.

<sup>3)</sup> Крепежный набор для плоских пластин с отверстием



**DuoBore®****391.68A и 391.69A**

Диапазон растачиваемых диаметров 25–150 мм



Корпус	1	2 <sup>1)</sup>	3 <sup>2)</sup>	4 <sup>1)2)</sup>	5	6	7 <sup>1)</sup>
Размер	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Сопло	Регулировочный винт	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	8	9 <sup>3)</sup>	10 <sup>2)</sup>
Размер	Штифт	Шайба	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.

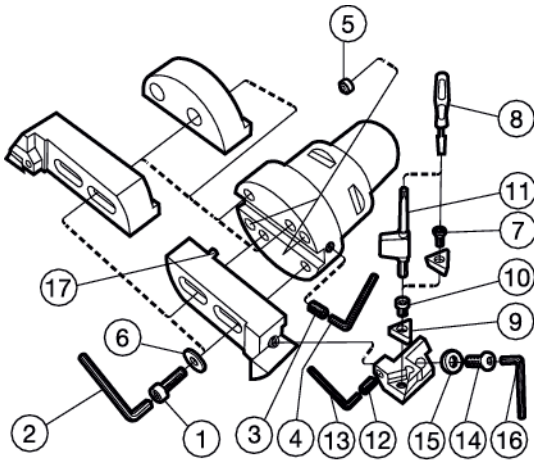
2) Для закрепления ползунков с креплением пластин прижимом повышенной жесткости (RC).

3) Для режцовых вставок Corotum® 107

**DuoBore®**

391.68A

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



	1	2 <sup>1)</sup>	3	4 <sup>1)</sup>	5	6 <sup>1)</sup>	
Корпус	Раз-мер	Винт	Ключ (мм)	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Сопло	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
		7	8 <sup>1)</sup>	9	10	11 <sup>1)</sup>	
Резцовые вставки		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	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)	
		12	13 <sup>1)</sup>	14	15	16 <sup>1)</sup>	
Резцовые вставки		Регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	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	
		17					
Ползун		Штифт					
391.68x		3113 025-559					

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

D  
E  
F  
G  
J

РАСТАЧИВАНИЕ Комплектующие

## DuoBore® Корпус

393.69A

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

1	2 <sup>1)</sup>	3	4	5	6 <sup>1)</sup>	7 <sup>1)</sup>	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.

## DuoBore®

Крепление пластины - CoroTurn® 107

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

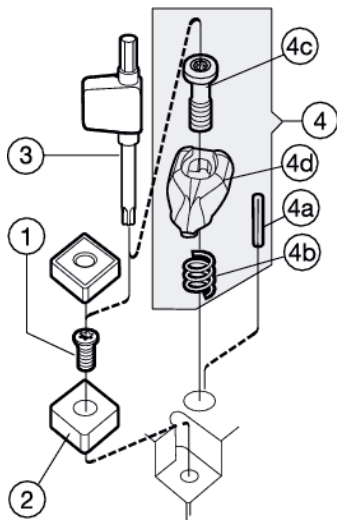
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

F 110

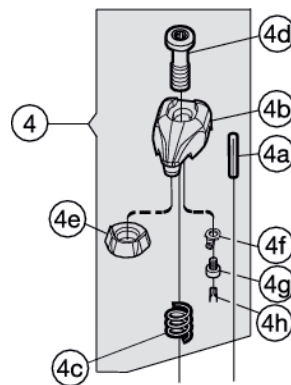
Общая информация

# DuoBore®

## Крепление пластины - CoroTurn® RC



## CoroTurn® RC для пластин из керамики



- 4а Штифт
- 4b Прихват
- 4с Пружина
- 4d Винт
- 4е Прижимная планка
- 4f Крючок
- 4g Винт
- 4h Ключ (Torx)

### Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>	4	4а	4b	4с	4d
90°	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Штифт	Пружина	Винт	Прихват
391.68F-6-084 36 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-6-101 36 C12 A								
391.68F-7-125 40 C12 A								
391.68F-7-150 40 C12 A								
391.68F-7-125 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
391.68F-7-150 40 C16 A								
84°								
391.68D-6-084 36 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-6-101 36 S12 A								
391.68D-7-125 40 S12 A								
391.68D-7-150 40 S12 A								
391.68D-7-125 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
391.68D-7-150 44 S15 A								

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

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

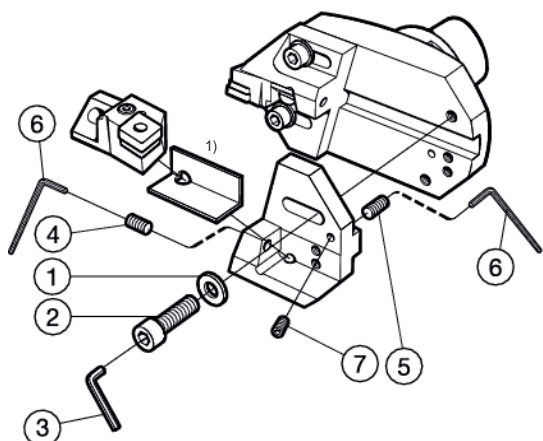
Резцовые вставки	1	2	3 <sup>1)</sup>	4	Комплектующие узла прихвата (поз.4)			
					Комплектующие	Резцовые вставки		
	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления		91° /C12A	91°/16A	84°/S12A
90°								
391.68C-6-084 36 C12 A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 049-02 (15IP)	5412 034-021 <sup>2)</sup> 5412 032-021 <sup>3)</sup>	4а	3113 030-307	3113 030-307	3113 030-307
391.68C-6-101 36 C12 A					4б	5412 034-02	5412 034-03	5412 034-02
391.68C-7-125 40 C12 A					4с	5661 001-58	5661 001-59	5661 001-58
391.68C-7-150 40 C12 A					4д	5512 086-02	5512 086-03	5512 086-02
391.68C-7-125 40 C16 A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 049-03 (9IP)	5412 034-031 <sup>2)</sup> 5412 032-031 <sup>3)</sup>	4е	5192 030-02	5192 030-03	5192 030-02
391.68C-7-150 40 C16 A					4ф	5411 012-01	5411 012-01	5411 012-01
84°					4г	5512 097-01	5512 097-01	5512 097-01
391.68D-6-084 36 S12 A	5513 020-02	5322 425-02 (7.94)	5680 049-02 (15IP)	5412 034-021 <sup>2)</sup> 5412 032-021 <sup>3)</sup>	4h	5680 051-02	5680 051-02	5680 051-02
391.68D-6-101 36 S12 A					4б <sup>3)</sup>	Принадлежно		
391.68D-7-125 40 S12 A						5412 032-03	5412 032-03	5412 032-03
391.68D-7-150 40 S12 A						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



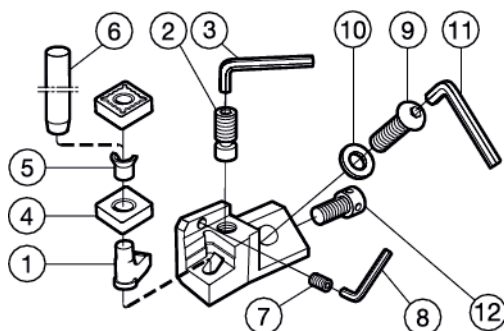
## Адаптер

	1	2	3	4	5	6	7 <sup>2)</sup>
C8-R391.B11R-B 070A	1						
C8-R391.B12R-C 070A							
C8-R822S17-AL 070A							
Удлиненный ползун	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Винт для радиальной регулировки	Винт для осевой регулировки	Ключ (мм)	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	2	3 <sup>3)</sup>	4	5	6	
	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Альтерн. опорная пластина
PTGNL 20CA-22	22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M <sup>1)</sup>	174.3-871	179.3-853M <sup>2)</sup>
PSRNL 20CA-15	15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	174.3-864	—
L441.31-2030-1911	19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	174.3-868	—
	7	8 <sup>3)</sup>	9	10	11 <sup>3)</sup>	12 <sup>4)</sup>	
	Винт	Ключ (мм)	Винт	Шайба	Ключ (мм)	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

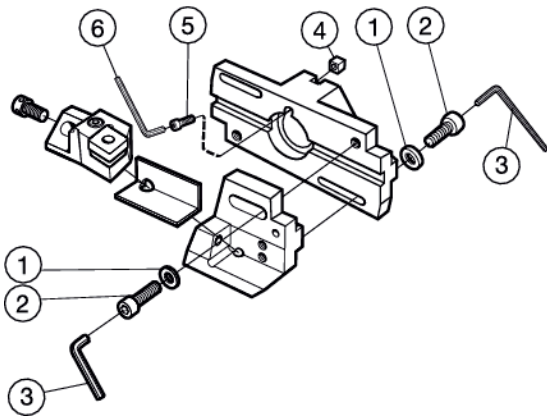
1) Для пластин с радиусом при вершине  $r_c = 1.2$  и  $1.6$  мм.

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

3) Принадлежности, заказываются отдельно.

4) Только для HD  $D_c$  250-550

# Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B, D<sub>c</sub> 250–550 мм



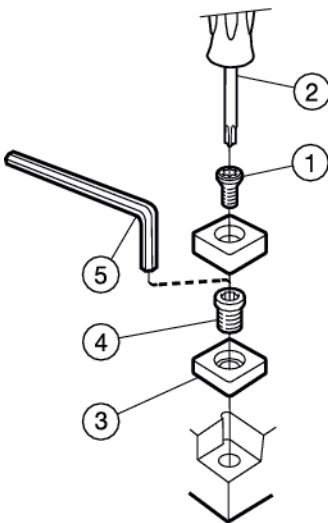
### Адаптер

R391.B01R-40 D 053A	1	2	3 <sup>1)</sup>	4 <sup>1)</sup>	5 <sup>1)</sup>	6
R391.B02R-40 E 053A						
R391.B02R-40 F 053A						
Удлиненный ползун	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	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)

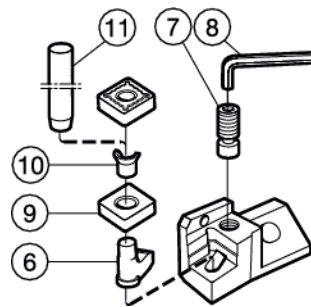
1) Заказывается отдельно.

### Резцовые вставки

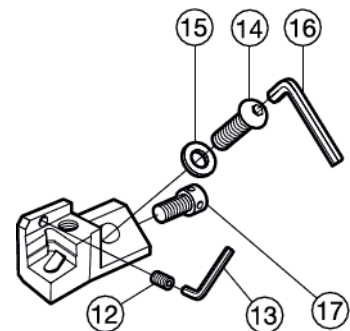
#### Крепление пластины - CoroTurn® 107



#### T-Max P



#### Настройка и регулировка

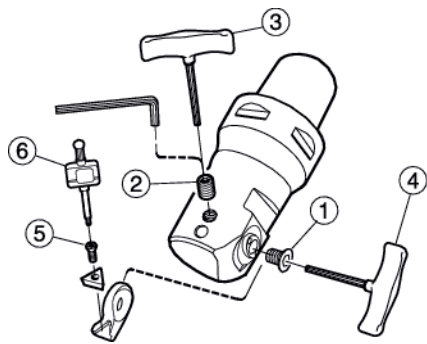


CoroTurn® 107	1	2 <sup>3)</sup>	3	4	Дополнительный ключ (Torx Plus)			
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины				
L430.5A-2520-22	22	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	5680 046-02 (15IP)		
T-Max P	6	7	8 <sup>3)</sup>	9	10	11	Альтерн. опорная пластина	
	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной	Толкатель		
PTGNL 20CA-22	22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M <sup>1)</sup>	174.3-861	174.3-871	179.3-853M <sup>2)</sup>
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	13 <sup>3)</sup>	14	15	16 <sup>3)</sup>	17		
	Винт	Ключ (мм)	Винт	Шайба	Ключ (мм)	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 растачивания 19 - 167 мм (0,748 - 6,953")



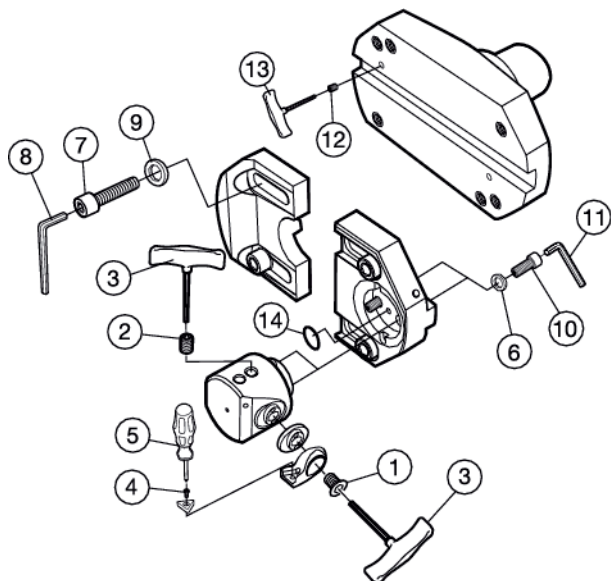
	5	6 <sup>1)</sup>
Резцовые вставки	Винт пластины	Ключ
R825A	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R825B	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R825C TC/TP11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R825C CC09	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)

Диапазон диаметров: мм (дюйм)	Размер	1	2	3 <sup>1)</sup>	4 <sup>1)</sup>	Винт удлиненного полуна
		Винт резцовой вставки	Зажимной винт	Ключ (мм)	Ключ (мм)	
19 - 23 (.748 - .906)	18	5513 010-06	5519 026-09	5680 012-02 (2.0)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
23 - 29 (.906 - 1.142)	A	5513 010-06	5519 026-09	5680 012-02 (2.0)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
28 - 36 (1.102 - 1.417)	A	5513 010-06	5519 026-11	265.2-815 (2.5)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
35 - 45 (1.378 - 1.772)	B	5513 010-07	5519 026-12	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 010-10
44 - 56 (1.732 - 2.205)	B	5513 010-07	437.5-822	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 010-10
55 - 70 (2.165 - 2.756)	C	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11
69 - 87 (2.717 - 3.425)	C	5513 010-08	470-872	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11
86 - 167 (3.386 - 6.575)	C	5513 010-08	470-873	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

**CoroBore® 825 / CoroBore® 826**

Диапазон растачивания 150 - 315 мм (5,906 - 12,401")



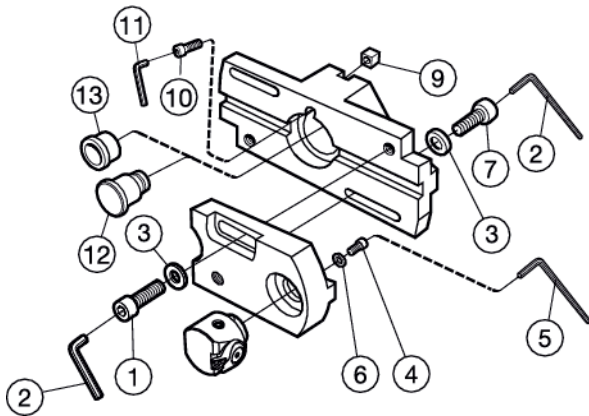
	1	2	3 <sup>1)</sup>	6
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Зажимной винт	Ключ (мм)	Шайба
A34-R825C/826C	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	3411 010-064
Резцовая вставка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)		
R825C TC/TP11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)		
R825C CC09	5513020-09	5680 046-02 (15IP)		
Адаптер	7 Винт	8 <sup>1)</sup> Ключ (мм)	9 Шайба	10 Винт
C6-R825S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360
C8-R391.B	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360
C8-R822S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360
				11 Ключ (мм)
				12 Винт
				13 <sup>1)</sup> Ключ (мм)
				14 Кольцо
				3214 010-355
				3021 010-030 (3.0)
				3671 010-016

1) Принадлежности, заказываются отдельно.



# CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 581.6 мм  
Внутренний подвод СОЖ

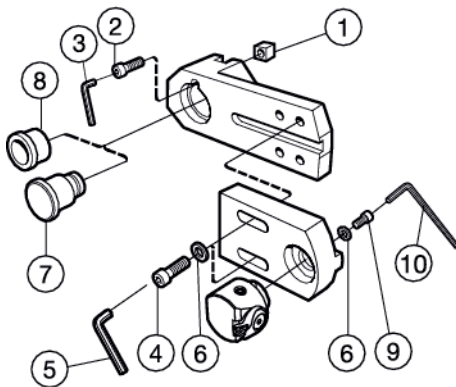


	1	2	3	4	5	6	
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Шайба	
R391.B01F-020	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 010-105	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	3411 011-084	
	7	8	9 <sup>1)</sup>	10 <sup>1)</sup>	11	12 <sup>2)</sup>	13 <sup>3)</sup>
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (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



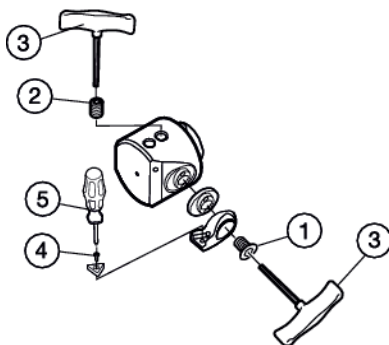
#### оправка

	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 <sup>1)</sup>	8 <sup>2)</sup>	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

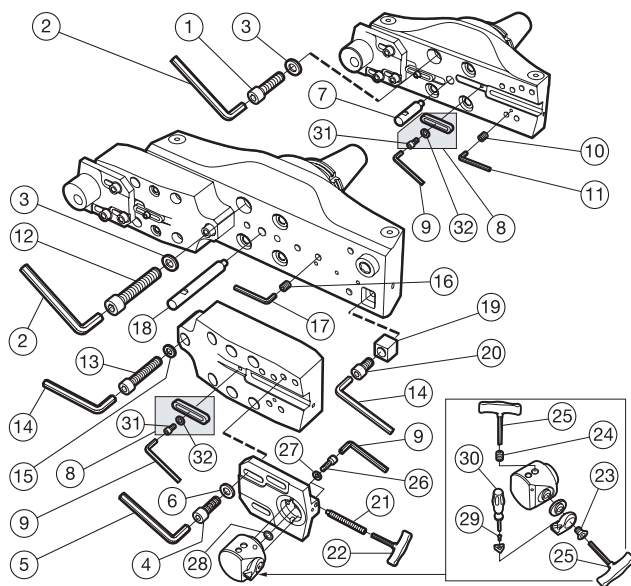


	1	2	3 <sup>1)</sup>
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Зажимной винт	Ключ (мм)
A28-R825C-046025A	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)
	4	5 <sup>1)</sup>	
Резцовые вставки	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
A28-R825C-046025A	5513 020-03	5680 046-03	

- 1) Принадлежности, заказываются отдельно.

D  
Фрезерование  
E  
Сверление  
F  
Растачивание  
G  
Инструментальная оснастка  
J  
Общая информация

## CoroBore® 825 XL / CoroBore® 826 XL



Корпус	1	2 <sup>1)</sup>	3	4	5 <sup>1)</sup>
Размер корпуса М, N и O	Винт	Ключ (мм)	Washer	Винт	Ключ (мм)
	3212 010-569	3021 010-140 (14)	3411 012-170	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)

6	7	8 <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>	10	11 <sup>1)</sup>
Пружинная шайба	Набор цилиндрических штифтов	Набор упорных пластин	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
3846 010-069	5552 047-01	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)

Корпус	2 <sup>1)</sup>	3	12	13	14 <sup>1)</sup>
Размер корпуса P, Q и R	Ключ (мм)	Washer	Винт	Винт	Ключ
	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-572	3212 010-518	3021 010-100 (10.0)

15	16	17 <sup>1)</sup>	18	19	20
Шайба	Винт	Ключ	Набор цилиндрических штифтов	Шпонка	Винт
3411 012-130	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)	5552 047-02	3193 110-050	3212 010-511

Удлинитель корпуса	4	5 <sup>1)</sup>	6	8 <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>
A35-RXLS24-A 060	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Набор упорных пластин	Ключ (мм)
	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)

Резцовые вставки	29	30 <sup>1)</sup>	Ползун	21	22 <sup>1)</sup>
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)		Винт	Ключ (мм)
R825C TC..1103, TC..1102, TP..11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	S24-R820XLS12-012	3214 020-368	265.2-817 (3.0)
R825C CC..09T3	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)			

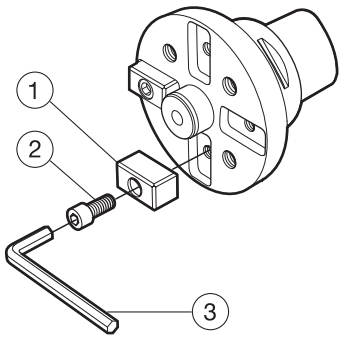
Чистовая расточная головка	9 <sup>1)</sup>	23	24	25 <sup>1)</sup>	26	27	28
A34-R825C...	Ключ (мм)	Винт резцовой вставки	Зажимной винт	Ключ (мм)	Винт	Шайба	Кольцо
A34-R826C...							

8. Набор упорных пластин <sup>1)</sup>	9 <sup>1)</sup>	31	32
5335 001-01	Ключ (мм)	Винт	Шайба
	3021 010-050 (5)	3212 010-359	3411 011-064

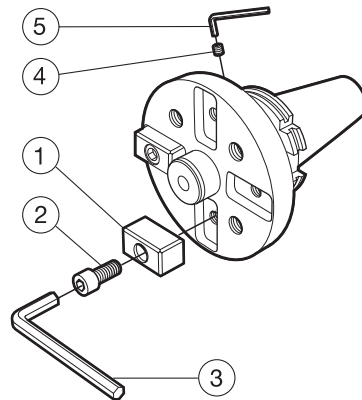
1) Заказывается отдельно

# CoroBore® XL

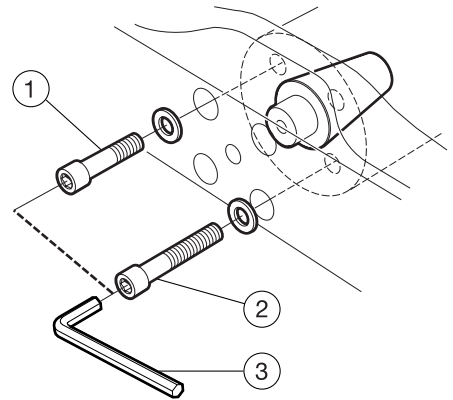
## Запасные части для адаптеров CoroBore XL



Хвостовик Coromant Capto® Cx-391.XL



Цельные базовые держатели 392.644/645/646XL



Центрирующий конус 392.647XL

	1	2	3 <sup>1)</sup>	4	5 <sup>1)</sup>
Адаптер	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
C-391.XL	3193 110-060	3212 010-511	3021 010-100 (10)	-	-
392.644XL, 392.646XL, A392.645XL	3193 110-060	3212 010-511	3021 010-100 (10)	3214 010-406	3021 010-040 (4)

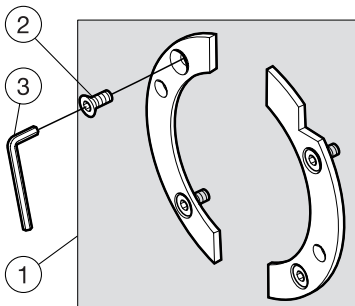
<sup>1)</sup> Комплектующие, заказываются отдельно

	1 <sup>1)</sup>	2 <sup>1)</sup>	3 <sup>1)</sup>
Центрирующий конус	Винт (для корпусов размеров M, N и O)	Винт (для корпусов размеров P, Q и R)	Ключ (дюйм)
392.647XL-5040	<sup>2)</sup>	<sup>2)</sup>	<sup>2)</sup>
A392.647XL-5040	3212 031-762	3212 031-766	(1/2")

<sup>1)</sup> Комплектующие, заказываются отдельно

<sup>2)</sup> Метрические винты входят в комплект поставки расточных корпусов, см. стр. F49

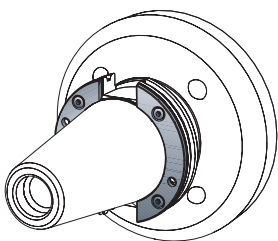
## Набор проставок



1 <sup>1)</sup>	2	3 <sup>1)</sup>
Набор проставок <sup>2)</sup>	Винт	Ключ
5549 128-50	3213 011-256	3021 010-025 (2.5)

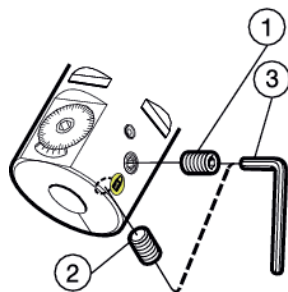
<sup>1)</sup> Комплектующие, заказываются отдельно

<sup>2)</sup> Все цельные базовые держатели CoroBore XL имеют шлифованный с обратной стороны фланец с резьбовыми отверстиями для закрепления проставок, обеспечивающих повышенную жесткость установки держателя в шпиндель станка. Проставки шлифуются в размер, соответствующий конкретному станку, и заказываются отдельно.



## Чистовая расточная головка

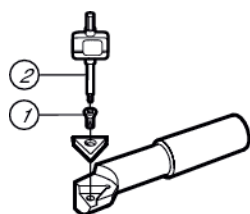
Cx-391.37A  
Cx-391.37B  
392.410 37A  
392.410 37B



Диаметр хвостовика	1	2	3 <sup>1)</sup>
$dm_m$	Зажимной винт	Винт	Ключ (мм)
12	5519 026-10	3214 010-407	265.2-821 (4.0)
16	470-872	3214 010-408	265.2-821 (4.0)
20	5519 026-07	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)
25	470-874	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

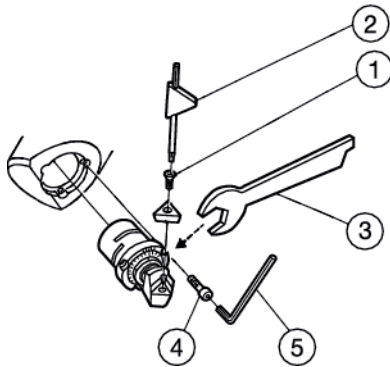
## Резцы с цилиндрическим хвостовиком



	1	2 <sup>1)</sup>
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.

## Чистовые расточные вставки T-Max U R/L148C

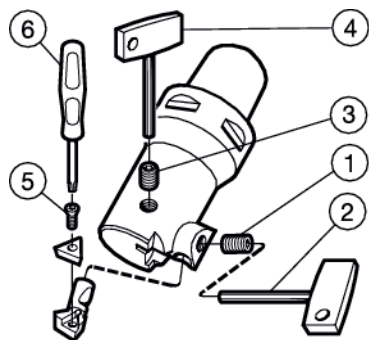


R/L148C Размер пластины	1	2	3	4	5 <sup>1)</sup>	Принадлежности <sup>1)</sup>	
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ для регулировки	Крепежный винт	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)	Приспособление для ремонта и настройки
06	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)	148C-840-10	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-08 (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 391.38А и 391.39А

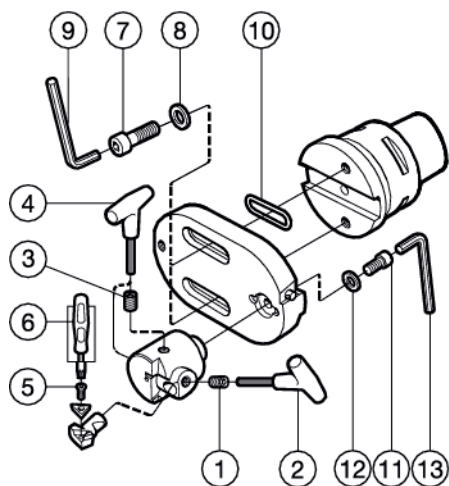
## Диапазон диаметров 25.0 - 103.5 мм



	1	2 <sup>1)</sup>	3	4 <sup>1)</sup>	
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 <sup>1)</sup>	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

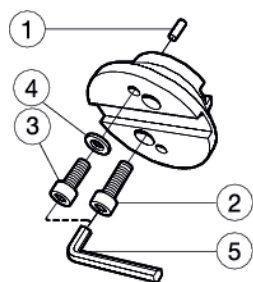
	9 <sup>1)</sup>	10	11	12	13 <sup>1)</sup>
Диапазон диаметров:	Ключ (мм)	Кольцо	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
99.5-164.5	3021 010-060 (6.0)	3671 010-026	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)
163.5-269.5	3021 010-060 (6.0)	3671 010-030	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)

### Крепление режущих пластин

Размер пластины	5	6 <sup>1)</sup>
	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.

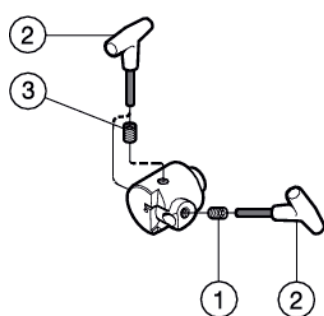
## Корпус 391.38А



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

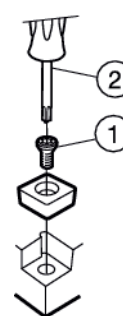
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

## Чистовая расточная головка и вставка 391.38А

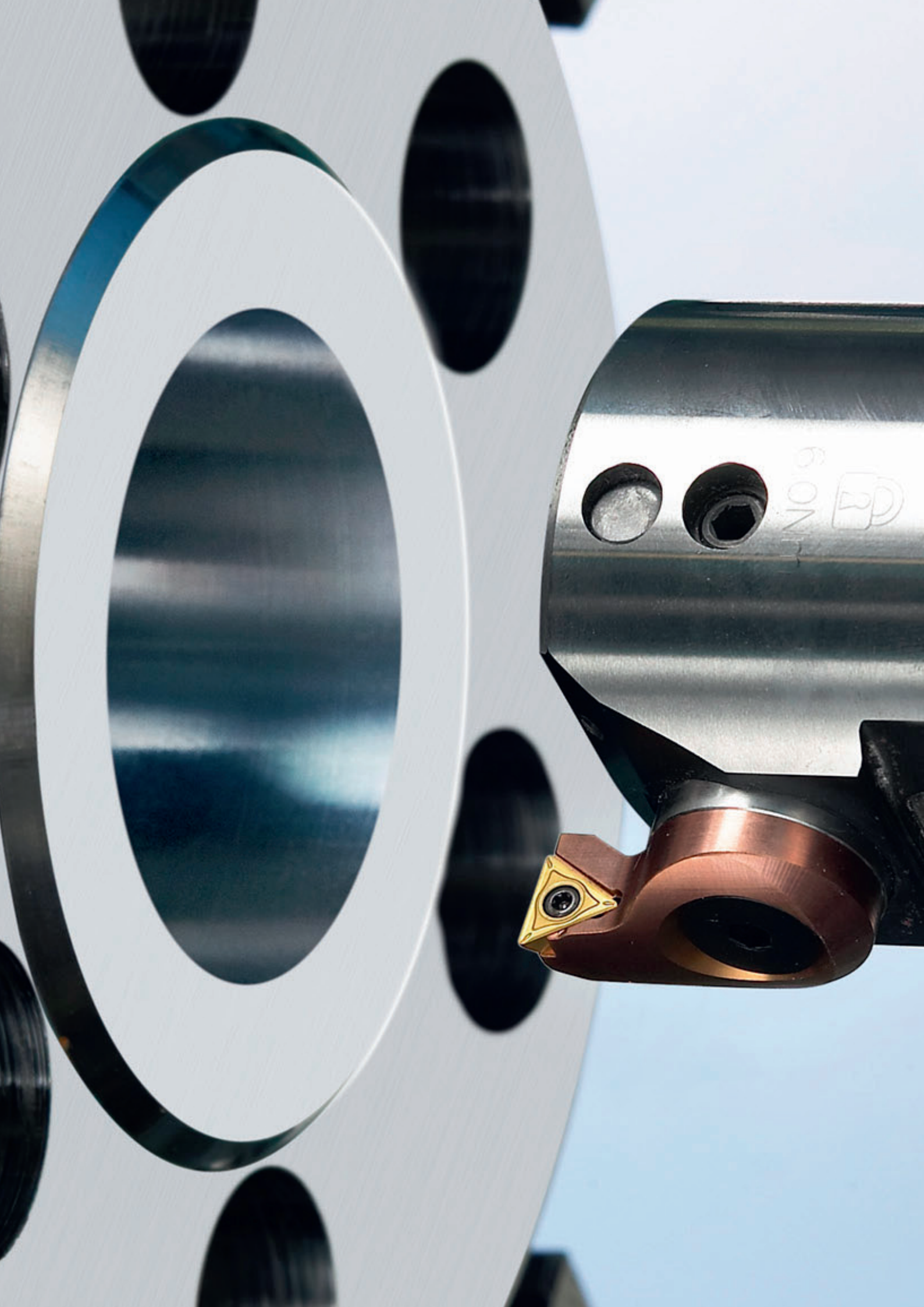


	1	2 <sup>1)</sup>	3
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Зажимной винт
391.38А	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	5519 026-06
Размер пластины	1	2 <sup>1)</sup>	
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	
09	5513 020-10	5680 046-02 (15IP)	

## Крепление режущих пластин CoroTurn® 107 CoroTurn® 111







60N  
ED