

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

Варианты оснащения

H2

Инструмент

Обзор инструмента

H7

Многофункциональный инструмент Coromant Capto®

CoroPlex™ MT - фрезерование и точение на многоцелевых станках

H4

CoroPlex™ TT - токарный инструмент

H9

Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

H14

CoroTurn® HP - инструмент с подачей СОЖ под высоким давлением

H21

T-Max® P - резцовые головки для пластин без задних углов

H21

CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами

H25

Инструмент Coromant Capto® для обычного точения

CoroTurn® RC - резцовые головки для пластин без задних углов

H15

CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами

H16

CoroTurn® TR - инструмент Coromant Capto® для профильной обработки

CoroTurn® TR - резцовые головки для пластин с задними углами

H19

Переходники

Адаптеры для режущих головок CoroTurn® SL

H26

Адаптер для режущих головок CoroTurn® SL70

H27

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - радиальное крепление

H28

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление

H29

Многопозиционные адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление

H30

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - установка под углом

H31

Адаптеры для расточных оправок

H33

Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Coromant Capto® – связующее звено многоцелевой обработки

Инструментальная оснастка, используемая для многоцелевой обработки, должна передавать большие величины крутящих моментов, выдерживать высокие частоты вращения шпинделя и обладать высокой изгибной прочностью.

Система Coromant Capto полностью отвечает требованиям большинства металлообрабатывающих операций, использующих как неподвижный, так и вращающийся инструмент. Наряду с широкой программой токарного, фрезерного и сверлильного инструмента, использующего один и тот же тип соединения, система Coromant Capto успешно встраивается в шпиндели большинства современных многоцелевых станков.



CoroPlex™ – Многофункциональный инструмент

Для того чтобы использовать преимущества высокоуниверсальных многоцелевых станков максимально эффективно, необходимо применять на них различную специализированную оснастку. В частности, мы рекомендуем использовать инструмент CoroPlex™, обеспечивающий следующие преимущества:

- расширенные возможности доступа, высокую производительность и надежность
- экономию времени на замену инструмента
- рациональное использование гнезд инструментального магазина
- сокращение номенклатуры инструмента

CoroPlex™ MT – один фрезерный и четыре токарных инструмента в одном

Инструмент CoroPlex™ MT представляет собой удачное сочетание двух разных инструментальных решений в одном – CoroMill® 390 и CoroTurn® 107. Он может использоваться в качестве вращающегося фрезерного инструмента или может фиксироваться в различных положениях, выступая как обычный токарный резец для наружной и внутренней обработки двумя различными пластинами CoroTurn® 107. См. стр. А9. Для заказа пластин CoroMill® 390 см. раздел D, Фрезерование.

Крепежные наборы для токарного инструмента

При использовании стандартных базовых модулей быстросменная система Coromant Capto® может легко встраиваться в любые токарные станки. См. стр. G6.

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT – два

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT является эффективным решением для многоцелевой обработки, так как обеспечивает быстроту смены режущей кромки или типа операции за счет простого поворота корпуса инструмента.



Многопозиционный адаптер CoroPlex™ SL – 4 токарных инструмента в одном

Комбинируйте многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL с разнообразными режущими головками и режущими лезвиями для токарной обработки, резьбонарезания и прорезки канавок. См. стр. G6.

Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Токарный инструмент

Для обычного точения рекомендуется использовать инструмент T-Max P для пластин без задних углов и CoroTurn® 107 для пластин с задними углами. Для выполнения операций отрезки и прорезки канавок первым выбором является семейство инструментов CoroCut®, а инструменты CoroThread® 266 и TMax U-Lock® предназначены для нарезания резьбы. См. разделы А, В и С, соответственно.



Silent Tools®

Фрезерный инструмент

Среди обширной программы фрезерного инструмента семейства CoroMill® всегда найдется фреза, максимально удовлетворяющая вашим требованиям. Это могут быть фрезы для обработки плоскостей, для прорезки пазов или профильного фрезерования. См. раздел D, Фрезерование.

Инструмент для сверления

Инструментальные семейства CoroDrill® и CoroBore® предлагают широкий выбор инструмента для высокопроизводительной обработки отверстий. Вне зависимости от типа Вашей операции мы всегда сможем предложить Вам максимально эффективный инструмент для обработки отверстий в широком диапазоне диаметров. См. разделы E, Сверление и F, Растачивание.



Патроны и адаптеры.

Современное оборудование и новые инструменты предъявляют большие требования к инструментальной оснастке, которая должна обеспечивать минимальное биение в процессе обработки. В связи с этим в качестве первого выбора мы рекомендуем использовать патроны CoroGrip® и HydroGrip®, а переходники различных типов позволят Вам собирать инструментальные наладки оптимальной длины. См раздел G, Инструментальная оснастка.

Принадлежности

Sandvik Coromant предлагает также широкий выбор разнообразных принадлежностей для разных типоразмеров базовых держателей, которые необходимы для настройки таких важных параметров как ориентация шпинделя станка, усилия закрепления и т.д. См. раздел G.

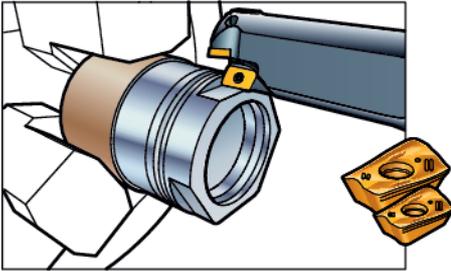


CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент

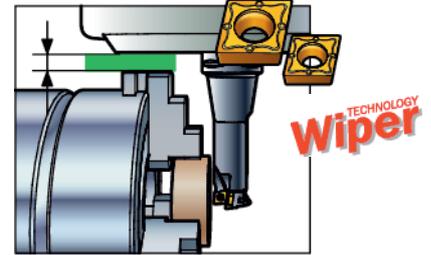
Несколько инструментов в одном,
разработанном специально для
многоцелевой обработки

...в качестве фрезы
CoroMill® 390

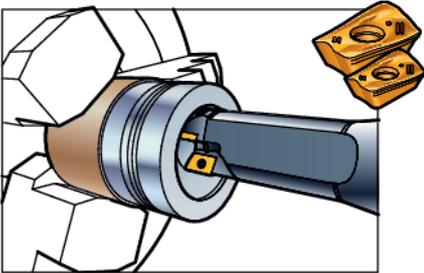


Фрезерование уступов

...в качестве токарного
инструмента CoroTurn® 107



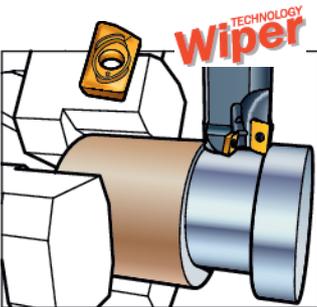
Точение и подрезка торца



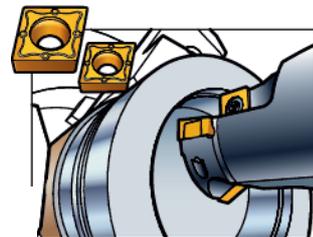
Винтовая интерполяция



Профильная обработка



Фрезерование поверхностей вращения



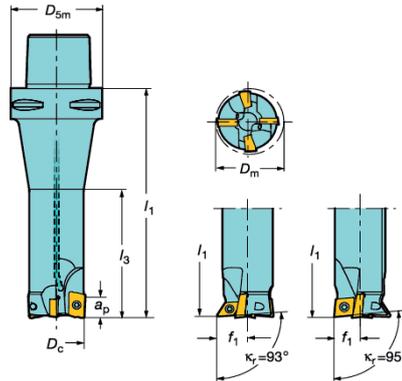
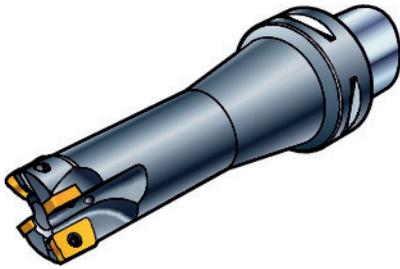
Растачивание

Области применения по ISO:

P M K N S H

Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

для фрезерования и точения на многоцелевых станках



Внутренний подвод СОЖ

Главный угол в плане (метрич.): $K_r = 93^\circ$
 Главный угол в плане (дюйм.): $K_r = 95^\circ$

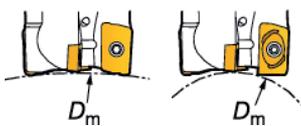
Размер пластины	Размер соединения	D_c мм дюйм	Код заказа	z_n	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	$n_{max}^{3)}$	$R_{a, ISO}$
					D_m min	D_{5m}	l_1	l_3	f_1	a_p	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$			
11	—	32 1.260	M-32C5-39011C09D07	2	—	50	130	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.0
					1.96	5.118	3.091	.394							
					1	35	50	129.3	77.8	15.4	—	0°	-5°		
—	09	3/8		1	1.37	1.96	5.091	3.063	.606						
					1	35	50	128.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04 DCMT 2 (1.5) 1	
11	—	32 1.260	M-32C6-39011C09D07	2	—	63	165	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.7
					2.48	6.496	3.091	.394							
					1	35	63	164.3	77.8	15.4	—	0°	-5°		
—	09	3/8		1	1.37	2.48	6.469	3.063	.606						
					1	35	63	163.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04 DCMT 2 (1.5) 1	
18	—	40 1.575	M-40C6-39018C12D11	2	—	63	165	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	1.7
					2.48	6.496	3.547	.394							
					1	43	63	164.4	89.5	19.0	—	0°	-5°		
—	12	1/2		1	1.69	2.48	6.472	3.524	.748						
					1	43	63	163.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04 DCMT 3 (2.5) 1	
18	—	40 1.575	M-40C8-39018C12D11	2	—	80	200	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	3.3
					3.15	7.874	3.547	.394							
					1	43	80	199.4	89.5	19.0	—	0°	-5°		
—	12	1/2		1	1.69	3.15	7.850	3.524	.748						
					1	43	80	198.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04 DCMT 3 (2.5) 1	
18	—	40 1.575	M-40C8-39018C12D11	2	—	80	200	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	3.3
					3.15	7.874	3.547	.394							
					1	43	80	198.9	89.0	19.2	—	0°	-5°		

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения.

Ограничения по диаметру заготовки

При продольном точении пластиной CCMT фрезерные пластины R390 из-за особенности их расположения могут ограничивать диаметр обрабатываемой заготовки. См. рисунок ниже.

Для заказа пластин CoroMill 390 см. раздел D, Фрезерование.



Диаметр инструмента, D_c мм (дюйм)

Макс. диаметр заготовки, D_m мм (дюйм)
Тип пластины

Информацию о пластинах для CoroMill® 390 см. в Основном каталоге, часть 2, раздел D 40 (1.575)

32 (1.260)

R390-11 150 (5.906)
R390-18 380 (14.960)

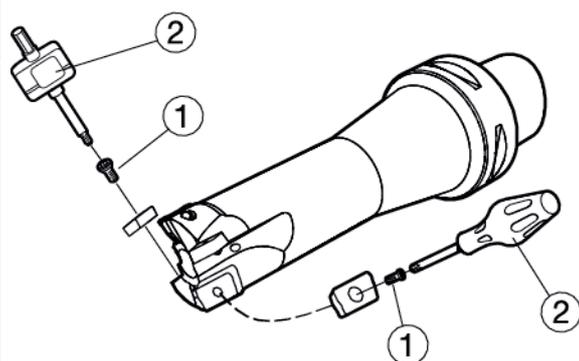
R390-11

Wiper R390-11 100 (3.935)

.CMT



Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

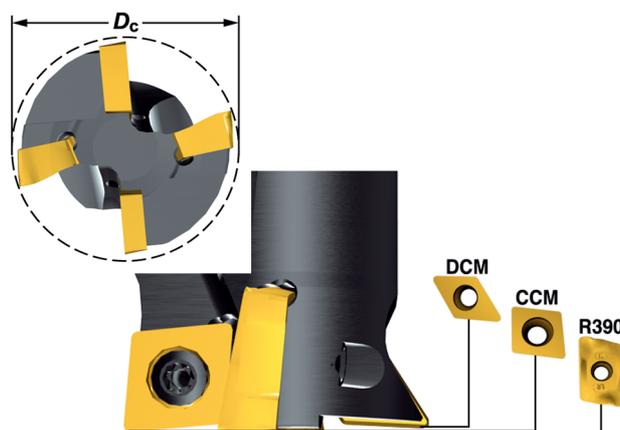


Комплектующие

Пластина				Момент затяжки винта,	
Тип/размер		1	2		
Код ISO	Код ANSI	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Нм	ft-lbs
CCMT 09 ...	CCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
CCMT 12 ...	CCMT 43 ...	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	6.4	4.7
DCMT 07 ...	DCMT 2 (1.5)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	0.9	0.7
DCMT 11 ...	DCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
R390-11 ...	R390-11 ...	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2	0.9
R390-18 ...	R390-18 ...	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2

Один и тот же инструмент может использоваться как в качестве вращающегося, так и в качестве невращающегося

Фрезерные пластины CoroMill® 390 устанавливаются в корпусе немного выше токарных пластин и в осевом, и в радиальном направлении. Это связано с тем, что токарные пластины в момент фрезерования не должны участвовать в резании. Но при этом при обработке глухих отверстий токарными пластинами следует учитывать, что движение инструмента должно быть остановлено раньше, чем фрезерные пластины коснутся дна отверстия.



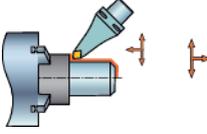
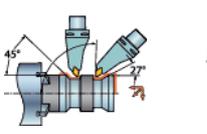
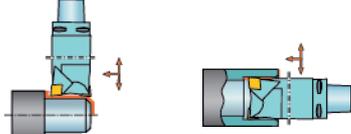
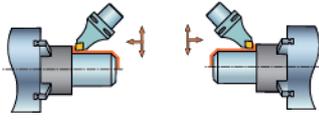
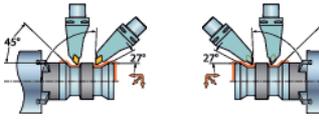
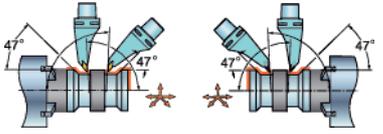
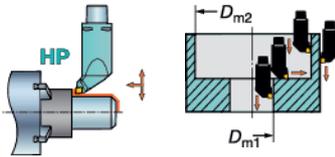
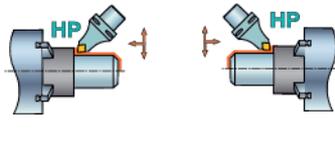
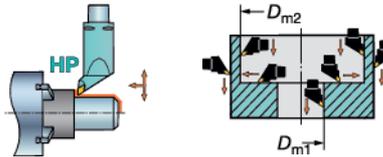
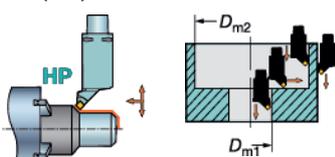
Инструмент оптимизированной длины для обработки труднодоступных мест на многоцелевых станках

Корпус инструмента длиннее на 65 мм (2.60") по сравнению с обычным, что обеспечивает ему лучшую геометрическую проходимость и исключает необходимость использования переходников-удлинителей.

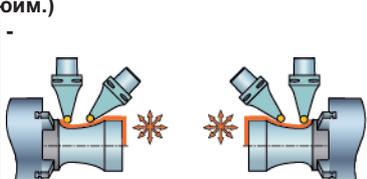
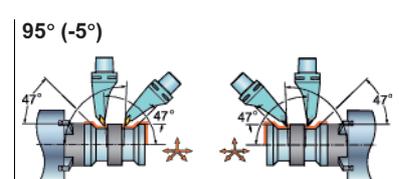
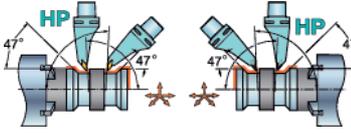
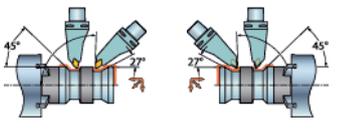
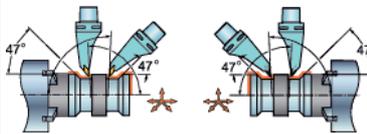
Инструмент выпускается со всеми размерами хвостовиков Coromant Capto® для максимально удобного использования с различными типоразмерами патронов. Конструкция инструмента также обеспечивает точное позиционирование режущей кромки по высоте центров при применении пластин любого типа и хорошо сочетается с традиционными методами программирования на станках.



Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

<p>CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент, прижим повышенной жесткости</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>95° (-5°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	<p>95° (-5°)</p> 
	<p>T-DCMxxDDMxx</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12-16 (1/2-5/8)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C5-C8</p> <p>Стр. H11</p>	<p>T-DCMxxDDMxx</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 15 (1/2)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C5-C8</p> <p>Стр. H11</p>	<p>T-DCL.xxDCLxx</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12-16 (1/2-5/8)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C5-C8</p> <p>Стр. H12</p>
	<p>80°</p>	<p>55°</p>	<p>80°</p>
<p>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>95° (-5°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	<p>95° (-5°)</p> 
	<p>DCMNN</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12-16 (1/2-5/8)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C5-C8</p> <p>Стр. H15</p>	<p>DDNML</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 15 (1/2)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C5-C8</p> <p>Стр. H16</p>	<p>DVMNL</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 16 (3/8)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C8</p> <p>Стр. H16</p>
	<p>80°</p>	<p>55°</p>	<p>35°</p>
<p>CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>95° (-5°)</p> 	<p>50° (40°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 
	<p>PCLNR/L</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12 (1/2)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C6</p> <p>Стр. H22</p>	<p>PCMNN</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12 (1/2)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C6-C8</p> <p>Стр. H22</p>	<p>PDJNR/L</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 15 (1/2)</p> <p>Размер оправки Coromant Capto® C6</p> <p>Стр. H23</p>
	<p>80°</p>	<p>80°</p>	<p>55°</p>
<p>CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>45° (45°)</p> 		
	<p>PSSNR/L</p> <p>Размер пластины <i>l</i>, мм (iC, дюйм) 12 (1/2)</p> <p>Размер соединения Capto C6</p> <p>Стр. H24</p>		
	<p>80°</p>		

Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 95° (-5°) 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 95° (-5°) 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 95° (-5°) 	
	 SCMCN	 SRDCN	 SVMBL	
	Размер пластины <i>l</i> , мм (<i>l</i> C, дюйм) Размер оправки Coromant Capto®	12 (1/2) C6	10-16 (.394-.630) C6	16 (3/8) C5-C6
Стр.	H17	H17	H18	
CoroTurn® HP, закрепление винтом (CoroTurn® 107)	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 50° (40°) 			
	 SVMBR/L			
	Размер пластины <i>l</i> , мм (<i>l</i> C, дюйм) Размер оправки Coromant Capto®			
Стр.			H25	
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 93° (-3°) 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 95° (-5°) 		
	 D13MCL	 V13MBL		
	Размер пластины <i>l</i> , мм Размер оправки Coromant Capto®	13 C5-C6	13 C5-C6	
Стр.	H19	H20		

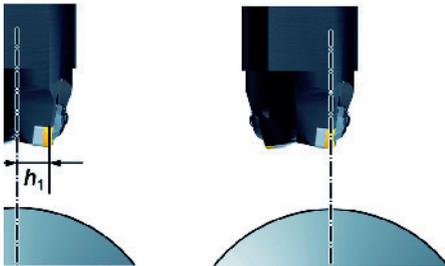
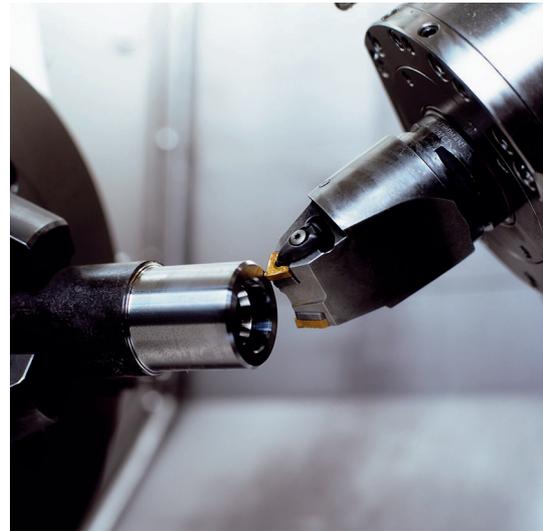
CoroPlex™ TT

Многофункциональный токарный инструмент

Два токарных инструмента в одном,
разработанном специально для
многоцелевой обработки.

CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент, объединяющий две державки в одной:

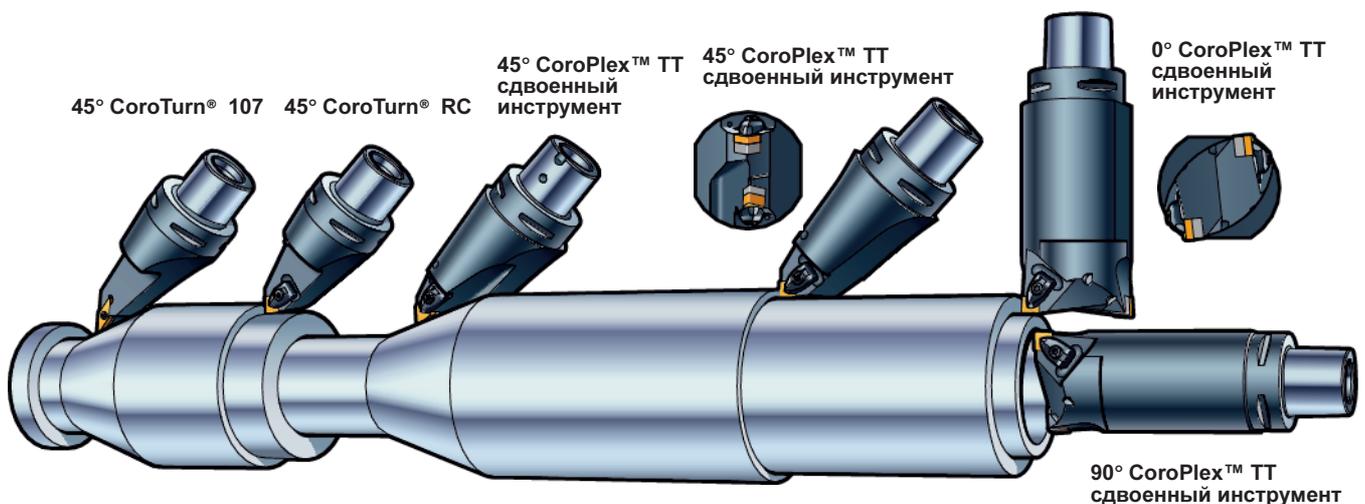
- Уменьшение времени на смену инструмента.
- Рациональное использование гнезд инструментального магазина.
- Универсальность инструмента, отвечающего требованиям многоцелевой обработки благодаря оптимизированной длине державки, способу подвода СОЖ и высокой жесткости конструкции.
- Прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC для крепления пластин в корпусе державки.
- На одной державке располагается два инструмента. результатом чего является сокращение расходов на инструмент в целом.



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

При обработке детали в контр-шпинделе ось Y необходимо сместить в противоположную сторону по сравнению с обработкой в главном шпинделе.

Широкие возможности многоцелевой обработки



Система обозначения сдвоенного инструмента CoroPlex™ TT

C6	-	T	-	D	C	M	12	D	D	M	15	L	130
1		2		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

1 Размер соединения, мм (дюйм)

C = Coromant Capto®
 D_{5m} = Размер соединения

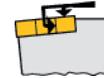
C3	$D_{5m} = 32$ (1.260)
C4	$D_{5m} = 40$ (1.575)
C5	$D_{5m} = 50$ (1.969)
C6	$D_{5m} = 63$ (2.480)
C8	$D_{5m} = 80$ (3.150)



Резцовая головка Coromant Capto®

2 Тип инструмента
 T = Сдвоенный инструмент

3 и 7 Система крепления
 D



Прижим повышенной жесткости (RC)
 CoroTurn RC

4 и 8 Форма пластины

C 

D 

5 и 9 Тип державки

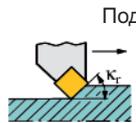
<p>L</p>  <p>95° (-5°)</p>	<p>M</p>  <p>50° (40°)</p>
--	---

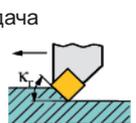
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

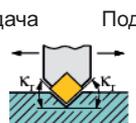
6 and 10 Длина режущей кромки, l мм



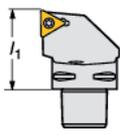
11 Исполнение

R  Подача

L Подача 

N Подача Подача 

12 Длина, l₁ мм



Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Сторона инструмента/тип пластины

DCM

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 50° (95°)
 Главный угол в плане (дюйм.): -5°

Cx-T-DCMxxDDMxx

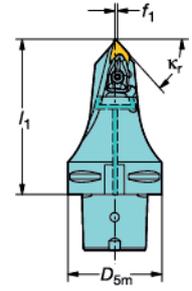
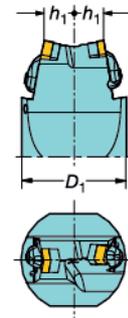
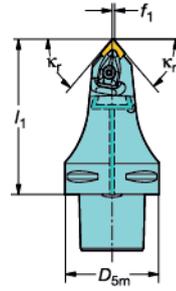
DDM

κ_r 48° (93°)
 -3°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA



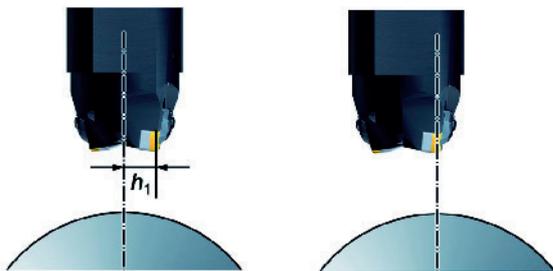
Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения		iC		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина						
						D_{5m}	D_1	f_1	h_1	l_1	γ^1	λ_s^2	ρ_{kg}	ISO	ANSI	Hm ³⁾			
	12	1/2	15	1/2	C5-T-DCM12DDM15L115	50	70	0.5	20	115	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9			
					C6-T-DCM12DDM15L105	63	70	0.5	20	105	-6°	-6°	1.8	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9			
	16	5/8	15	1/2	C8-T-DCM16DDM15L160	63	70	0.5	20	130	-6°	-6°	2.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9			

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

L = Левое исполнение



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h_1 для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

Информацию по альтернативному использованию см. на стр. H9

Основные комплектующие

Размер пластины				Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления ⁴⁾	Ключ (Torx Plus)
		iC	iC					
12	15	1/2	1/2	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
				5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
16		5/8		5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5680 043-14 (20IP)

4) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A359.



Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Страна инструмента/тип пластины **Cx-T-DCL.xxDCLxx**

DCL...

Главный угол в плане (метрич.): $\kappa_r 95^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.): -5°

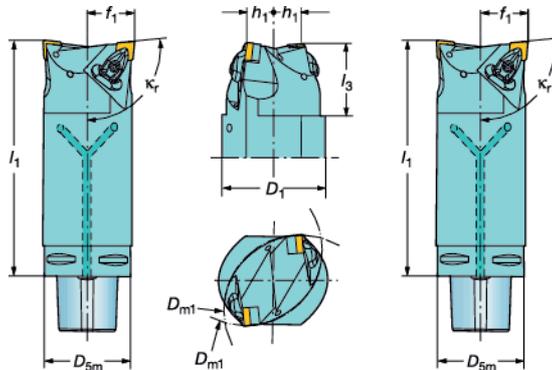
DCL...

$\kappa_r 95^\circ$

-5°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина				
				D_{sm}	D_{m1} min	D_1	f_1	h_1	l_1	l_3	γ^1	λ_s^2	ρ_{KO}	ISO	ANSI	HM ³⁾
	12	1/2	C5-T-DCL12DCL12L130	50	110	69	26.0	20	130	50	-6°	-6°	2.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				1.968	4.330	2.716	1.023	0.787	5.118	1.96						
	16	5/8	C6-T-DCL12DCL12L165	63	110	75	33.0	20	165	50	-6°	-6°	4.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				2.480	4.330	2.952	1.299	0.787	6.496	1.96						
	16	5/8	C8-T-DCL16DCL16L200	80	115	80	33.0	20	200	50	-6°	-6°	7.0	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
				3.149	4.527	3.149	1.299	0.787	7.874	1.96						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
□	iC					
12	1/2	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁴⁾	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁴⁾	5680 043-14 (20IP)

4) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A359.



A9



H13



G6



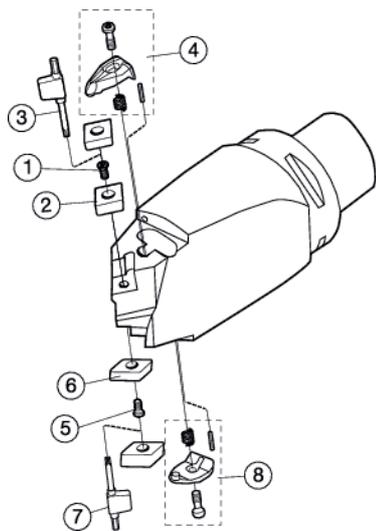
A2



J2

Комплектующие

CoroPlex™ TT с системой крепления CoroTurn RC



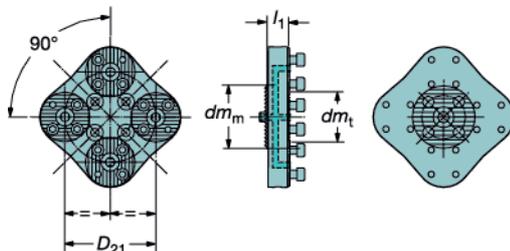
	1	2		3	4	4 ¹⁾²⁾	4 ¹⁾²⁾
Сдвоенный инструмент	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм (дюйм).	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130	5513 020-02	5322 234-01	4.76 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCL12DCL12L165		5322 234-02 ²⁾	7.94 (.313)				
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03	6.35 (.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
		5322 234-04 ²⁾	7.94 (.313)				
C5-T-DCM12DDM15L115	5513 020-02	5322 234-01	4.76 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCM12DDM15L105		5322 234-02 ²⁾	7.94 (.313)				
C6-T-DCM12DDM15L130							
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-07	5322 234-03	6.35 (.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
		5322 234-04 ²⁾	7.94 (.313)				
	5	6		7	8	8 ¹⁾²⁾	8 ¹⁾²⁾
Сдвоенный инструмент	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм (дюйм).	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130	5513 020-02	5322 234-01	4.76 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCL12DCL12L165		5322 234-02 ²⁾	7.94 (.313)				
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03	4.76 (.187)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
		5322 234-04 ²⁾	7.94 (.313)				
C5-T-DCM12DDM15L115	5513 020-02	5322 266-02	6.35 (.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCM12DDM15L105		5322 266-01 ²⁾	4.76 (.187)				
C6-T-DCM12DDM15L130							
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-02	5322 266-02	6.35 (.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
		5322 266-01 ²⁾	4.76 (.187)				

1) Крепежные наборы см. на стр. А359.

2) Поставляются по отдельному заказу.

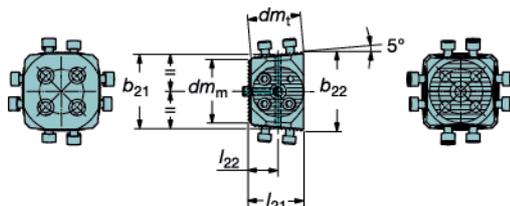
Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

Осевое крепление



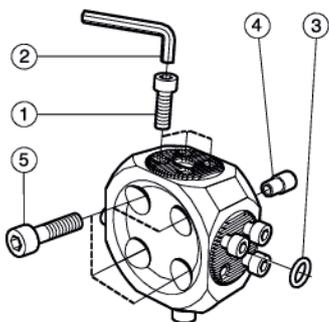
Размер соединения		Размеры, мм, дюйм						
dm_t	Код заказа	D_{21} мм	D_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\frac{\mu}{kg}$
25	570-4-25-40-000-AX	50	1.968	40	1.574	12	0.472	0.3
32	570-4-32-40-000-AX	58	2.283	40	1.574	15	0.590	0.6

Радиальное крепление с углом установки 5°

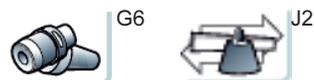


Размер соединения		Размеры, мм, дюйм										
dm_t	Код заказа	b_{21} мм	b_{21} дюйм	b_{22} мм	b_{22} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{22} мм	l_{22} дюйм	$\frac{\mu}{kg}$
25	570-4-25-40-050-RA	46	1.811	48.5	1.909	40	1.574	28	1.102	15	0.590	0.4
32	570-4-32-40-050-RA	46	1.811	49.25	1.939	40	1.574	34.5	1.358	18	0.708	0.5

Комплектующие



	1	2	3	4	5
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Наконечник для подвода СОЖ	Винт
570-4-25-40-000-AX	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	—	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-000-AX	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358
570-4-25-40-050-RA	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	—	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-050-RA	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358



Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

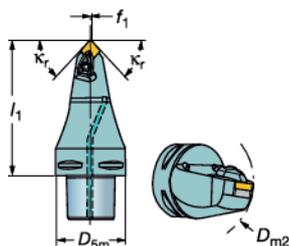
Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

DCMNN

$\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$
 -5°



CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	\square	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм ⁴⁾	D_{m2} min дюйм ⁴⁾	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ^1	λ_s^2	ρ кг	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	12	1/2	C5-DCMNN-00105-12	50	1.968	110	4.330	0	0	105	4.133	-6°	-6°	1.1	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCMNN-00090-12	63	2.480	110	4.330	0	0	90	3.543	-6°	-6°	1.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCMNN-00115-12	63	2.480	110	4.330	0	0	115	4.527	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	C6-DCMNN-00090-16	63	2.480	110	4.330	0	0	90	3.543	-6°	-6°	1.3	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C8-DCMNN-00150-16	80	3.149	115	4.527	0	0	150	5.905	-6°	-6°	4.0	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
\square	iC					
12	1/2	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁵⁾	5680 043-14 (20IP)

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A359.

Размер соединения Coromant Capto®	Сопла для СОЖ
C5	5691 029-09
C6	5691 029-10
C8	5691 029-10



A9



A353



G6



A2



J2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

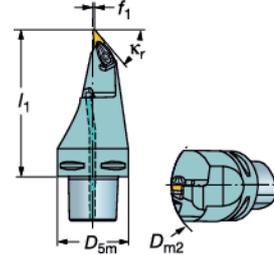
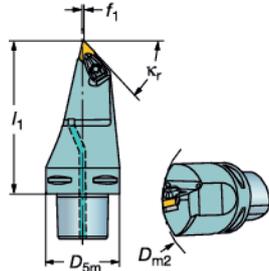
DDMNL
 $\kappa_r 48^\circ (93^\circ)$
 -3°

DVMNL
 $\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$
 -5°



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

- VNMG
- VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Левое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
			D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{m2} min мм ⁴⁾	D _{m2} min дюйм ⁴⁾	f ₁ мм	f ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	R _{KS}	ISO	ANSI	Hm ³⁾	
	15	1/2	C5-DDMNL-00115-15	50	1.968	110	4.330	0	0	115	4.527	-5°	-6°	1.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-00130-15	63	2.480	110	4.330	0	0	130	5.118	-5°	-6°	2.0	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-00130-1504	63	2.480	110	4.330	0	0	130	5.118	-5°	-6°	2.0	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDMNL-33120-15	63	2.480	130	5.118	33	1.299	120	4.724	-5°	-6°	2.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-33120-1504	63	2.480	130	5.118	33	1.299	120	4.724	-5°	-6°	2.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDMNL-00160-15	80	3.149	120	4.724	0	0	160	6.299	-5°	-6°	4.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDMNL-00160-1504	80	3.149	120	4.724	0	0	160	6.299	-5°	-6°	4.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
			D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{m2} min мм ⁴⁾	D _{m2} min дюйм ⁴⁾	l ₁ мм	l ₁ дюйм	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	R _{KS}	ISO	ANSI	Hm ³⁾		
	16	3/8	C8-DVMNL-00160-16	80	3.149	110	4.330	160	6.299	-4°	-14°	4.0		VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
 - 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
 - 3) Момент затяжки, Нм
 - 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
	iC	iC					
15	1/2		5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)
16	3/8		5322 267-01	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A359.

Размер соединения Coromant Capto®	Сопла для СОЖ
C5	5691 029-09
C6	5691 029-10
C8	5691 029-10



А Токарная обработка
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
 С Резьбонарезание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Coromant Capto® SL
 J Общая информация

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

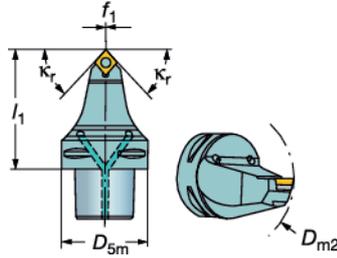
SCMCN

κ_r 50° (95°)
40°

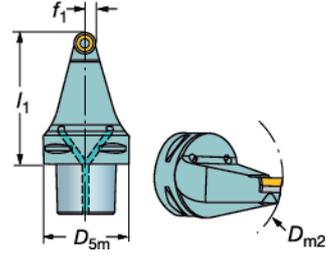
SRDCN



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



RCMT
RCGX-AL



Внутренний подвод СОЖ

Показано

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина			
				D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{m2} min мм ⁴	D _{m2} min дюйм ⁴	l ₁ мм	l ₁ дюйм	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ρ _{кз}	ISO	ANSI	Hm ³⁾
	12	1/2	C6-SCMCN-00090-12	63	2.480	100	3.937	90	3.543	0°	0°	1.4	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0

Основная область применения	○	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина					
				D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{m2} min мм ⁴	D _{m2} min дюйм ⁴	f ₁ мм	f ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	ρ _{кз}	ISO	ANSI	Hm ³⁾
	10	.39	C6-SRDCN-00100-10	63	2.480	110	4.330	5	0.196	100	3.937	0°	0°	1.4	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10	3.0
	16	.63	C6-SRDCN-00100-16	63	2.480	110	4.330	8	0.315	100	3.937	0°	0°	1.4	RCMT 16 06 M0	RCMT 16	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)		Наконечник для подвода СОЖ	
□	○	iC	iC										
12		1/2		5513 020-18	5680 049-01 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-01 (15IP)	5691 045-01				
	10		.394	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5691 045-01				
	16		.630	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	5691 045-01				



A9



A378



G6



A2



J2

Резцовые головки Coromant Capto®

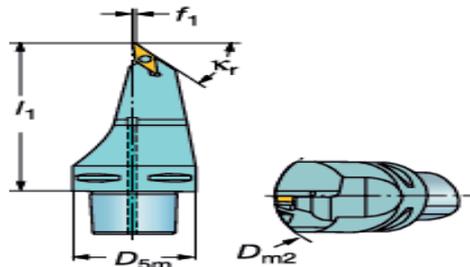
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

SVMBL
κ_r 50° (95°)
40°



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



Внутренний подвод СОЖ

C6-SVMBL-33120-16

Левое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
			D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{m2} min мм ⁴	D _{m2} min дюйм ⁴	f ₁ мм	f ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	σ ₁₀₀	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	16 3/8	C5-SVMBL-00115-16	50	1.968	110	4.330	0	0	115	4.527	0°	0°	1.0	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
		C6-SVMBL-00130-16	63	2.480	110	4.330	0	0	130	5.118	0°	0°	1.8	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
		C6-SVMBL-33120-16	63	2.480	110	4.330	33	1.299	120	4.724	0°	0°	1.9	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)		



А Токарная обработка
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
 С Резьбонарезание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Coro Turn® SL
 J Общая информация

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

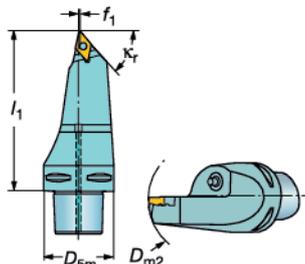
TR-Cx-D13MCL

 κ_r 48° (93°)

40°



TR-DC



Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} мм ⁴⁾	D_{m2} дюйм ⁴⁾	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	$\frac{R}{\rho}$	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	13 TR-C5-D13MCL-00115	50	1.968	150	5.905	0	0	115	4.527	0°	0°	0.8	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
	TR-C6-D13MCL-00130	63	2.480	150	5.905	0	0	130	5.118	0°	0°	1.6	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое исполнение

Более подробная информация об инструменте CoroTurn TR в главе А, стр. А175

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ ¹⁾	Сопла для СОЖ
13	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 029-02

¹⁾ Динамометрический ключ поставляется отдельно

A9



A378



G6



A2



J2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

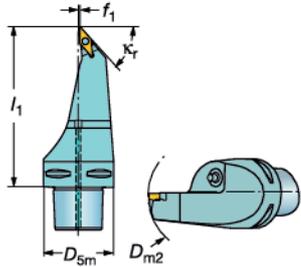
TR-Cx-V13MBL

κ_r 50°

40°



TR-VB



Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм ⁴⁾	D_{m2} min дюйм ⁴⁾	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ^1	λ_s^2	$\frac{M}{N_m}$	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	13 TR-C5-V13MBL-00115	50	1.968	150	5.905	0	0	115	4.527	0°	0°	0.8	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
	TR-C6-V13MBL-00130	63	2.480	150	5.905	0	0	130	5.118	0°	0°	1.6	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое исполнение

Более подробная информация об инструменте CoroTurn TR в главе А, стр. А175

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ ¹⁾
13	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05

¹⁾ Динамометрический ключ поставляется отдельно



A9



A378



G6



A2



J2

CoroTurn® HP

Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

Повышение скорости резания на черновых и
получистовых операциях
Эффективное удаление стружки – надежность
безлюдного производства

Когда использовать

На токарных станках, обеспечивающих подачу СОЖ под высоким давлением, а также с интегрированным соединением Coromant Capto:

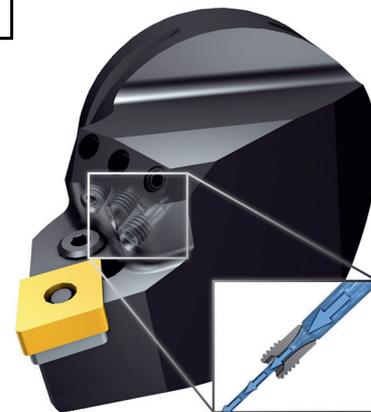
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры

Характерной особенностью чистовых операций являются маленькие значения глубины резания и подачи, что всегда приводит к трудностям со стружкообразованием. В условиях автоматизированного производства, при массовом типе производства или при работе на станках с автоматической сменой инструмента, любые скопления стружки вокруг режущего инструмента будут означать дорогостоящие простои станка. Данная новая технология с абсолютным контролем над стружкообразованием обеспечивает высочайшую надежность безлюдного производства.

Направленный поток для максимального эффекта

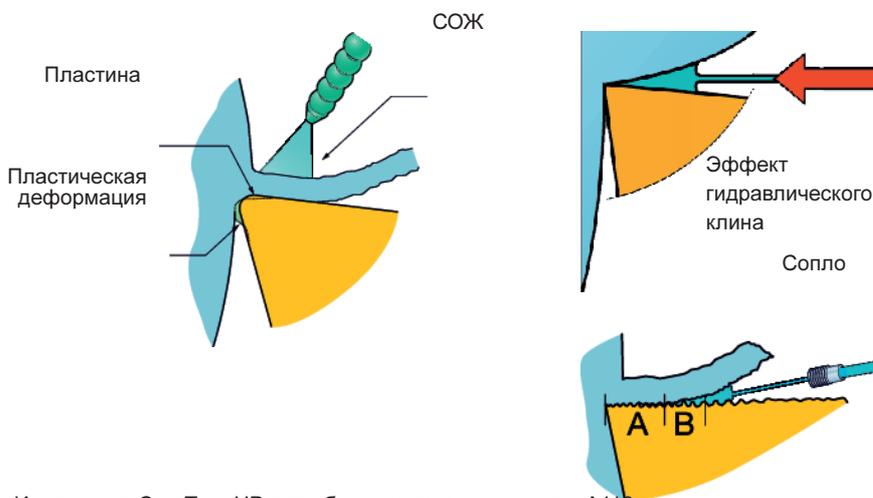
Токарная обработка с подачей СОЖ под высоким давлением заключается в строго направленных струях охлаждающей жидкости, подающихся через узкие сопла диаметром около 1 мм. Высокая скорость потока жидкости приводит к возникновению гидравлического клина между передней поверхностью пластины и нижней стороной удаляемой стружки. Поток охлаждающей жидкости выполняет три основных задачи:

1. Охлаждение пластины в зоне ее контакта с материалом (А)
2. Выталкивание стружки с поверхности пластины во избежание интенсивного износа инструмента (В)
3. Разделение стружки на более мелкие части и ее эвакуацию из зоны резания (С).



Встроенные сопла для подачи СОЖ

Подача СОЖ под высоким давлением в державках серии CoroTurn HP осуществляется через специальные оптимизированные сопла. Данные сопла направляют струи СОЖ в нужную точку на пластине. Мощность и точность такого потока весьма значительны. Высокоточные сопла в державках CoroTurn HP встроены неподвижно и направлены под правильным углом в нужную точку на режущей кромке. Они не требуют настройки или специального обслуживания, производительны и надежны.



Инструмент CoroTurn HP для обычного точения, см. стр. А110.

Режущие головки CoroTurn HP SL, стр. I12.

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная
обработка
I
Cото Turn® SL
J
Общая информация

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА Резцовые головки Coromant Capto®

Резцовые головки CoroTurn® HP

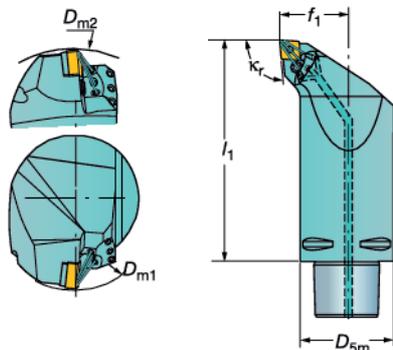
Прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

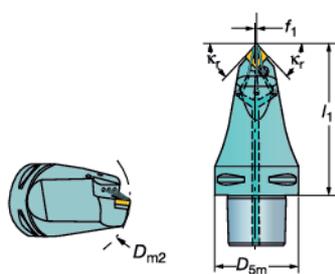
Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

 CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA

Сх-PCLNR/L-HP
κ_r 95°
-5°

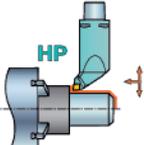


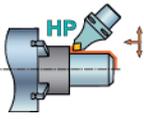
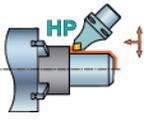
Сх-PCMNN-HP
κ_r 50° (95°)
-5°



Внутренний подвод СОЖ Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина		
				D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	⊖ kg	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	□	1/2	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63	110	45.0	165.0	-6°	-6°	3.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				2.480	4.331	1.772	6.496						

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина		
				D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	⊖ kg	ISO	ANSI	Нм ³⁾
	□	1/2	C6-PCMNN-00115-12HP	63	110	0.0	115.0	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				2.480	4.331	.000	4.528						
	□	1/2	C8-PCMNN-00150-12HP	80	315	0.0	150.0	-6°	-6°	3.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				3.150	12.402	.000	5.906						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин). N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое
 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
 3) Момент затяжки, Нм
 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Проставка
□	iC	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)	3214 010-253

 A9
  A378
  G6
  A2
  J2

H 22



Резцовые головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

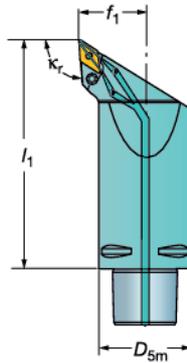
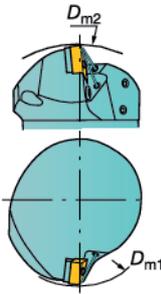


- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

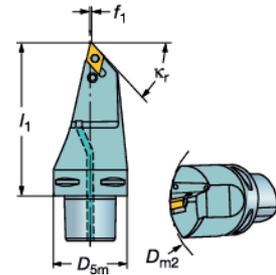
Сх-PDJNR/L-HP

κ_r 93°
-3°



Сх-PDMNR/L-15HP

κ_r 48° (93°)
42° (-3°)



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина			
				D_{5m}	D_{m1} min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ρ_{kg}	ISO	ANSI	HM ³⁾
	15	1/2	C6-PDJNR/L-45165-15HP	63	95	45.0	165.0	-6°	-7°	3.5	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				2.480	3.740	1.772	6.496						
	15	1/2	C6-PDMNR/L-00130-15HP	63	0.6	130.0	-5°	-15°	2.0	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0	
				2.480	.022	5.118							

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)
	iC	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)



Резцовые головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

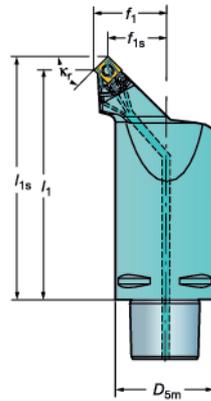
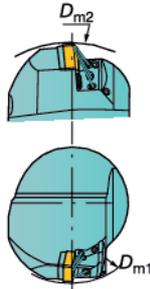
Главный угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

Cx-PSSNR/L-HP

$\kappa_r 45^\circ$
45°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина				
				D_{5m}	D_{m1} min ⁴⁾	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ρ_K	ISO	ANSI	Hm ³⁾
	12	1/2	C6-PSSNR/L-45156-12HP	63	110	45.0	36.7	156	164.3	-8°	0°	3.38	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				2.480	4.331	1.772	1.445	6.142	6.468						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг			Винт		Ключ (мм)		Опорная пластина		Сопло (диам. отверстия, мм)	
□	iC											
12	1/2	174.3-841M		174.3-821		174.1-864 (3.0)		174.3-851M		5691 026-03 (1.0)		



Резцовые головки CoroTurn® HP

Закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

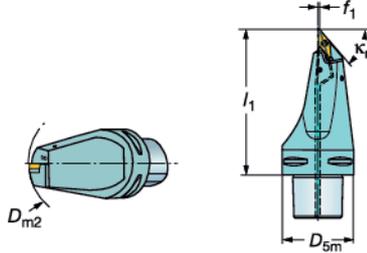


Cx-SVMBR/L-HP

κ_r 50°

40°

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



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		ISO	ANSI	Hm ³⁾
	16	3/8	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63	145	0	130	0°	0°	1.84	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3
				2.480	5.709	.000	5.118				VBMT 16 04 08	VBMT 332	3

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины		Сопло (диам. отверстия, мм)	
	iC	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)			
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)

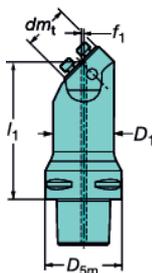


CoroTurn® SL

Coromant Capto® адаптер



Coromant Capto® 45°



Cх-570-..RX-045-L1

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Размер соединения		Размеры, мм, дюйм								
dm_t , мм	Код заказа	d_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\frac{\sigma}{R_{p0.2}}$
32	C5-570-32-RX-045-L1	40	1.574	50	1.968	2	0.078	90	3.5433	1.1
32	C6-570-32-RX-045-L1	45	1.771	63	2.480	2	0.078	100	3.937	1.7
40	C6-570-40-RX-045-L1	45	1.771	63	2.480	2	0.078	100	3.937	1.8
40	C8-570-40-RX-045-L1	50	1.969	80	3.149	5	0.196	135	5.315	3.7

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Резцовая головка Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка
Cх-570-32-RX-045-L1	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cх-570-40-RX-045-L1	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01

Полный ассортимент инструмента см. на стр. I68.



G6

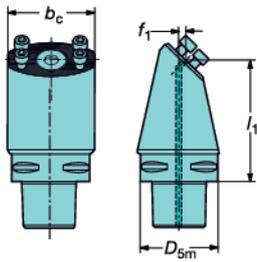


J2

CoroBore® XL

Адаптеры Coromant Capto®

Coromant Capto® 45°

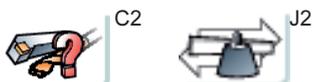


Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Тип	Код заказа	Исполнение	Размер соединения b_c	Размеры, мм, дюйм			
				D_{5m}	f_1	l_1	 кг
	C6-SL70-RX-045-100	45°	70	63	5	100	2.7
				2.480	.197	3.937	2.7

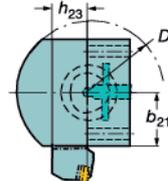
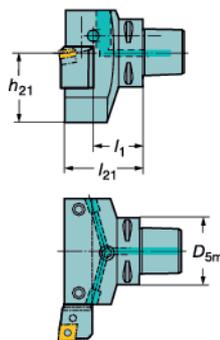
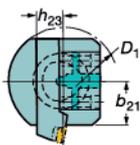
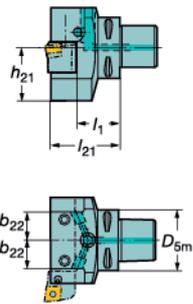
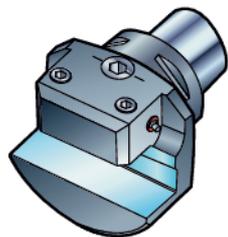
Полный ассортимент инструмента см. на стр. I103.



Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

ASHA

C6-ASHA-50071-32



Метрическое исполнение Внутренний подвод СОЖ

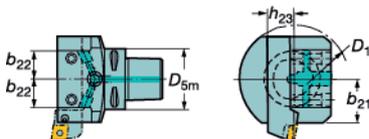
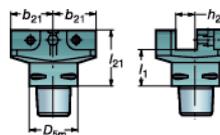
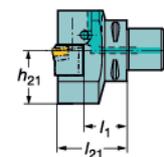
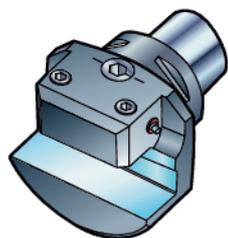
Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм								
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	$\frac{kg}{mm^3}$
C5	C5-ASHA-38058-20M	90	50	38	23	45	20	38	58	1.4
C6	C6-ASHA-38060-20M	90	63	38	23	45	20	40	60	1.7
	C6-ASHA-45071-25M	110	63	45	30	55	25	45	71	2.6
C8	C6-ASHA-50071-32M	130	63	50		65	32	45	71	3.2
	C8-ASHA-55085-32M	142	80	55	40	65	32	53	85	4.6
C10	C10-ASHA-55090-32	145	100	55	40	65	32	58	90	5.7

Радиальное крепление

ASHA-A

ASHA-U



Дюймовое исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм								
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	$\frac{lbs}{in^3}$
C4	C4-ASHA-25046-10U		1.575	.984			.625	1.180	1.810	2.20
C5	C5-ASHA-30055-12U		1.968	1.181	.581		.750	1.380	2.150	2.93
	C5-ASHA-38057-12-AM	3.543	1.968	1.496	.906	1.772	.750	1.457	2.244	3.02
C6	C6-ASHA-38059-12-AM	3.543	2.480	1.496	.906	1.772	.750	1.575	2.323	3.75
	C6-ASHA-38066-12U	5.118	2.480	1.496	.591		.750	1.580	2.340	5.11
C8	C8-ASHA-55085-20-AM	5.591	3.150	2.165	1.575	2.559	1.250	2.087	3.337	10.14

Внимание!

Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



H32



G6

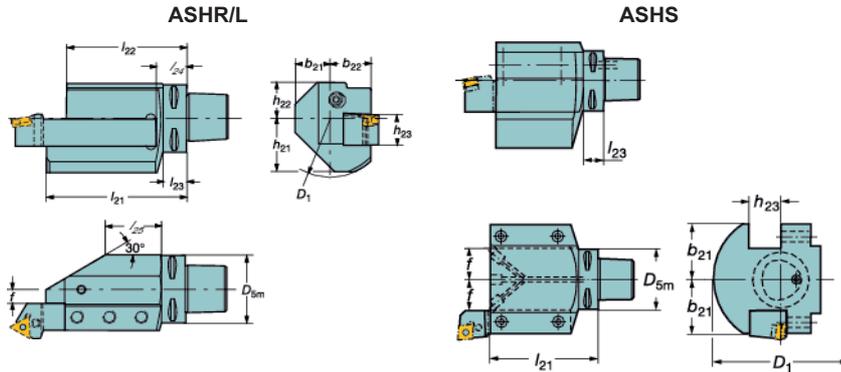
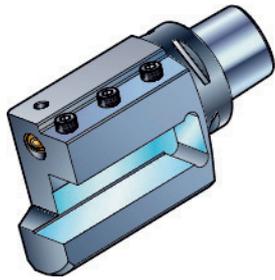


J2

А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Cogo Turn® SL
J
Общая информация

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Осевое крепление



Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

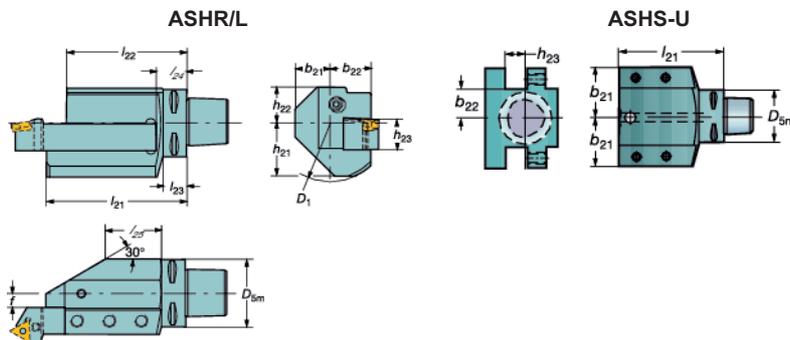
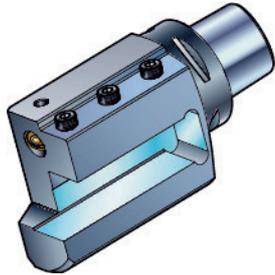
Правое исполнение

Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм												
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	$\frac{R}{L}$
C5	C5-ASHR/L-30098-20	90	50	29	30	10	41	33	20	98	88	20	23	2.5
C6	C6-ASHR/L-30100-20	90	63	29	30	10	41	33	20	100	90	22	25	2.5
	C6-ASHR/L-38130-25	110	63	32	38	13	50	33	25	130	112	22	28	3.4
C8	C8-ASHR/L-40140-32	110	80	40	40	8	55	30	32	140	130	30	35	5.1
C6	C6-ASHS-58115-32	140	63	58		33			32	115		22		7.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Осевое крепление



Внутренний подвод СОЖ

Дюймовое исполнение

Правое исполнение

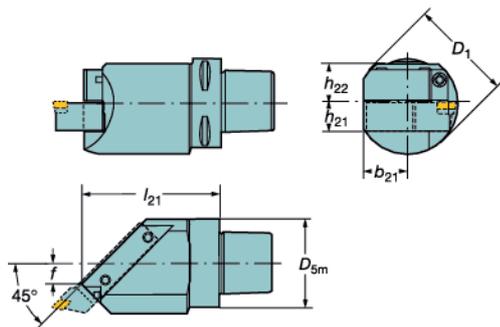
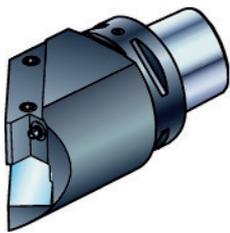
Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм												
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	$\frac{R}{L}$
C5	C5-ASHR/L-30098-12-A	3.543	1.968	1.142	1.181	.431	1.614	1.29	.750	3.858	3.465	.787	.906	4.67
C6	C6-ASHR/L-30100-12-A	3.543	2.480	1.142	1.181	.431	1.614	1.29	.750	3.937	3.543	.866	.984	5.29
	C6-ASHR/L-38130-16-A	4.331	2.480	1.260	1.496	.496	1.968	1.29	1.000	5.118	4.409	.866	1.102	7.50
C8	C8-ASHR/L-40140-20-A	4.331	3.150	1.575	1.575	.325	2.165	1.18	1.250	5.512	5.118	1.18	1.378	11.84
C5	C5-ASHS-47088-12U		1.968	1.831	1.060				.750	3.465				6.83
C6	C6-ASHS-54090-12U		2.480	2.106	1.340				.750	3.543				2.20

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения



Используйте с инструментом левого исполнения адаптеры правого исполнения

Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	$\frac{R}{L}$
C5	C5-ASHR/L45-36097-20	72	50	30.6	15	20	26	97	1.7
C6	C6-ASHR/L45-36099-20	72	63	31.5	15	20	28	99	2.2
C8	C8-ASHR/L45-50135-32	140	80	45	17	32	40	135	6.5

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм							
		D_1	D_{5m}	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	$\frac{R}{L}$
C5	C5-ASHR/L45-36097-12-A	2.835	1.968	1.205	.618	.750	1.024	3.791	3.75
C6	C6-ASHR/L45-36099-12-A	2.835	2.480	1.224	.618	.750	1.102	3.870	4.83
C8	C8-ASHR/L45-50135-20-A	5.512	3.150	1.772	.677	1.250	1.575	5.307	14.99

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut® См. стр. B33



H32



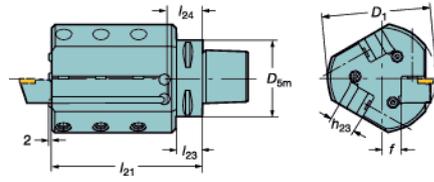
G6



J2

Многопозиционные адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

ASHR/L3



Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	$\frac{kg}{cm^3}$
C5	C5-ASHR/L3-36123-20	90	50	16	20	123	20	26	3.4
C6	C6-ASHR/L3-36125-20	90	63	16	20	125	22	28	3.8
C8	C8-ASHR/L3-45150-32	120	80	20	32	150	30	36	7.5

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	$\frac{lbs}{in^3}$
C5	C5-ASHR/L3-36123-12-A	3.543	1.968	.614	.750	4.842	.787	1.024	7.85
C6	C6-ASHR/L3-36125-12-A	3.543	2.480	.614	.750	4.921	.866	1.102	8.16
C8	C8-ASHR/L3-46150-20-A	4.724	3.150	.811	1.250	5.906	1.181	1.417	17.01

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!

Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut® См. стр. В33



H32



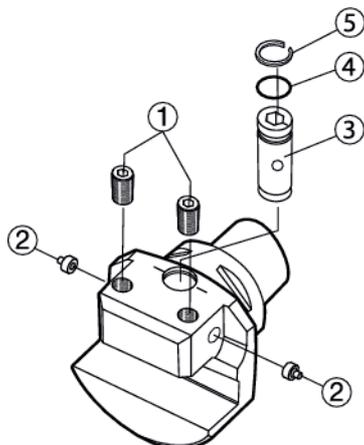
G6



J2

Комплектующие

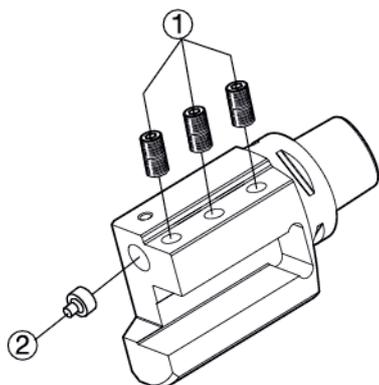
Радиальное крепление



	1	2	3	4	5	
	Винт	NPT	Сопла для СОЖ	Клапан управления подачей СОЖ	Кольцо	Ширина стопорного кольца
C4-ASHA-25046-10U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHA-30055-12U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHA-38057-12-AM	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38066-12U	3214 010-459	1/8	–			
C6-ASHA-38059-12-AM	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-20-AM	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C5-ASHA-38058-20M	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38060-20M	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-25M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-50071-32M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8X-ASHA-55090-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

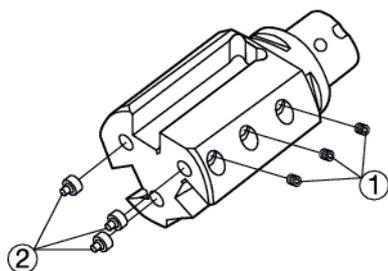
Осевое крепление

Cx-ASHA/ASHS



	1	2	
	Винт	NPT	Сопла для СОЖ
C5-ASHS-47088-12U	3214 010-408	1/8	–
C5-ASHR/L-30098-12-A	3214 020-461		5691 029-10
C5-ASHR/L-30098-20	3214 020-461		5691 029-10
C6-ASHS-54090-12U	3214 010-408	1/8	–
C6-ASHR/L-30100-12-A	3214 020-411		5691 029-10
C6-ASHR/L-38130-16-A	3214 020-512		5691 029-10
C6-ASHR/L-30100-20	3214 020-461		5691 029-10
C6-ASHR/L-38130-25	3214 020-512		5691 029-10
C6-ASHR/L-40140-32	3214 020-512		5691 029-10
C6-ASHS-58115-32	3214 040-462		5691 029-09
C8-ASHR/L-40140-20-A	3214 020-512		5691 029-10
C8X-ASHR/L-50143-32	3214 020-512		5691 029-10

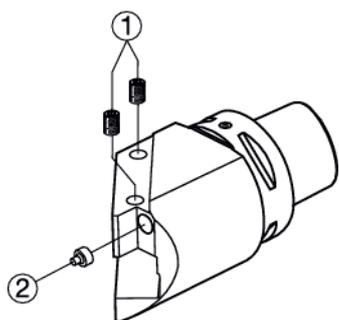
Cx-ASHR/L3



	1	2
	Винт	Сопла для СОЖ
C5-ASHR/L3-36123-12-A	3214 020-512	5691 029-09
C5-ASHR/L3-36123-20	3214 020-512	5691 029-09
C6-ASHR/L3-36125-12-A	3214 020-512	5691 029-09
C6-ASHR/L3-36125-20	3214 020-512	5691 029-09
C8-ASHR/L3-48150-12-A	3214 020-512	5691 029-10
C8-ASHR/L3-45150-32	3214 020-512	5691 029-10

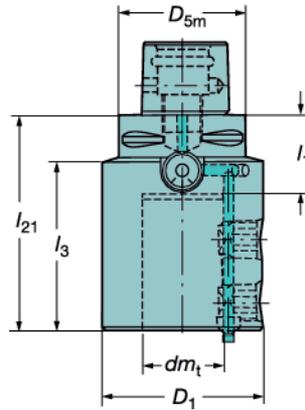
Установка под углом

Cx-ASHR45



	1	2
	Винт	Сопла для СОЖ
C5-ASHR/L45-36097-12-A	3214 020-461	5691 029-09
C5-ASHR/L45-36097-20	3214 020-461	5691 029-09
C6-ASHR/L45-36099-12-A	3214 020-411	5691 029-09
C6-ASHR/L45-36099-20	3214 020-461	5691 029-09
C8-ASHR/L45-50135-20-A	3214 020-512	5691 029-09
C8-ASHR/L45-50135-32	3214 020-512	5691 029-09

Адаптеры для установки расточных оправок на токарно-фрезерные станки



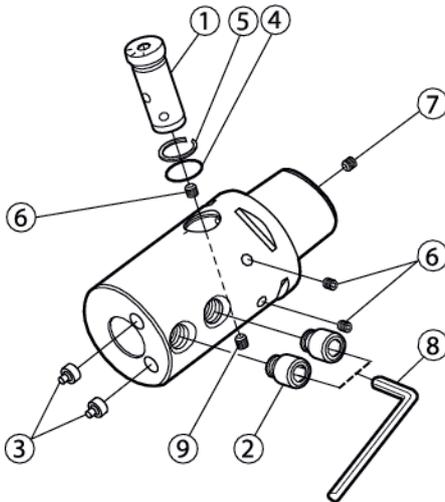
Техническая информация:
 C = Подача СОЖ через центр
 L = Подача СОЖ слева
 R = Подача СОЖ справа

l_1 = программируемая длина

Внутренний подвод СОЖ

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм													
		dm_1 мм	dm_1 дюйм	d_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	$\frac{m}{kg}$	
C5	C5-131-00100-25	25	0.984	63	2.480	50	1.968	43	1.692	80	3.149	100	3.937	2.0	
C6	C6-131-00098-25	25	0.984	63	2.480	63	2.480	41	1.614	90	3.543	112	4.409	2.4	
	C6-131-00112-40	40	1.574	80	3.149	63	2.480	41	1.614	90	3.543	112	4.409	3.5	
C8	C8-131-00098-25	25	0.984	63	2.480	80	3.149	41	1.614	50	1.968	98	3.858	3.4	
	C8-131-00112-40	40	1.574	80	3.149	80	3.149	41	1.614	50	1.968	98	3.858	4.3	

Комплектующие



	1	2	3	4	5
	Клапан управления подачей СОЖ	Винт	Сопла для СОЖ	Кольцо	Ширина стопорного кольца
C5-131-00100-25	5692 035-03	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00098-25	5692 035-01	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00112-40	5692 035-01	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00098-25	5692 035-02	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00112-40	5692 035-02	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
	6	7	8	9	
	Винт	Фиксатор	Ключ	Винт	
C5-131-00100-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C6-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C6-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406	
C8-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C8-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406	

Информация о цилиндрических втулках на стр. А304.



G6

А
Токарная обработка
 В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK
 С
Резьбонарезание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
CoroTurn® SL
 J
Общая информация

