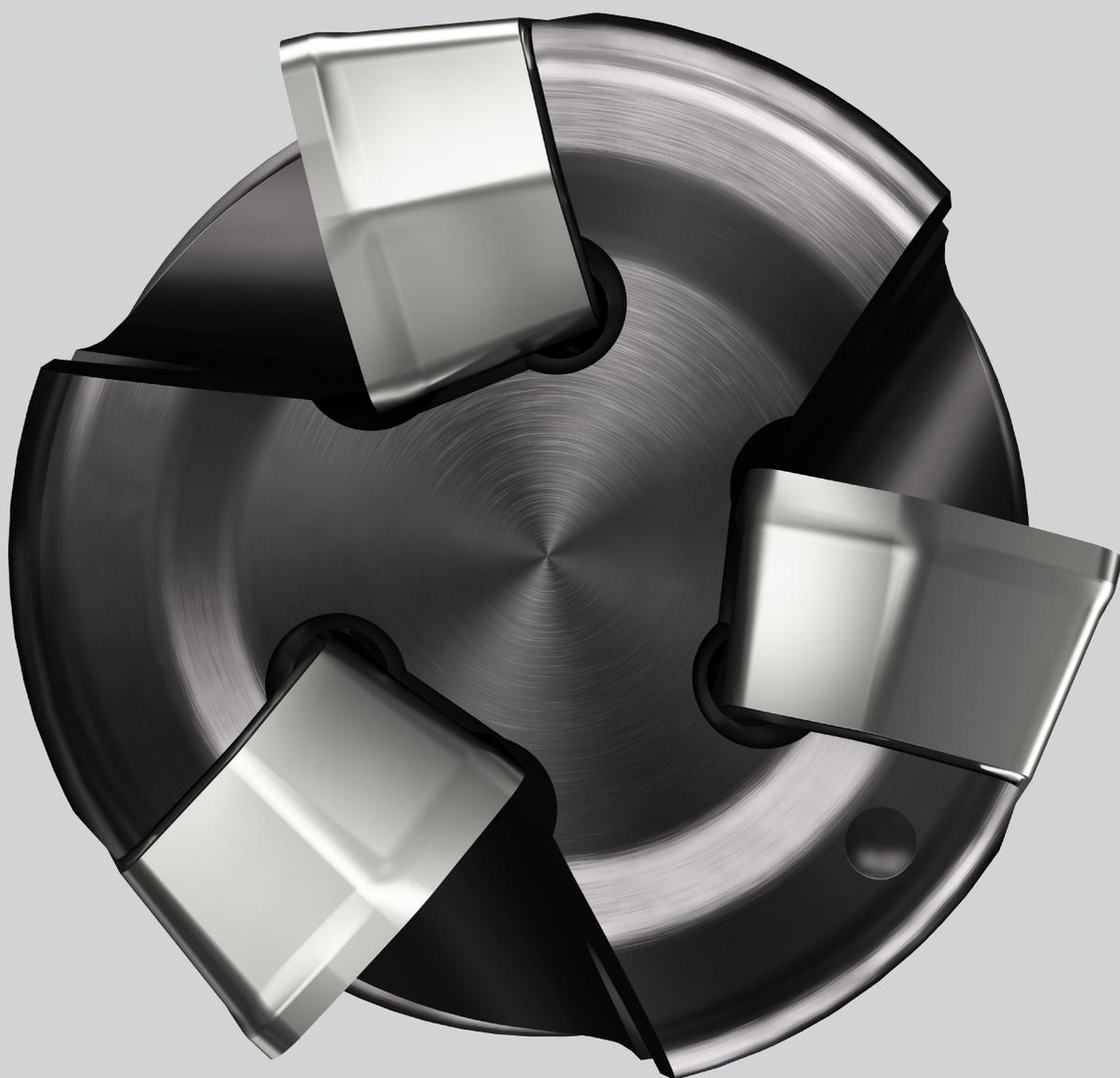


Дополнение к каталогам

- “Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”
- включает Дополнения 2015.1 и 2015.2



Точение	A
Отрезка и обработка канавок	B
Точение резьбы	C
Инструментальные блоки	D
Оснастка для токарного инструмента	E
Фрезерование	F
Сверление	G
Нарезание резьбы метчиками	H
Растачивание	I
Оснастка для вращающегося инструмента	J
Принадлежности	K
Общая информация	L

В Точение

CoroTurn® 300

Новый токарный инструмент

Токарный инструмент с восьмикромочными пластинами и быстросменными державками, оснащенный высокоточной подачей СОЖ и надёжным креплением режущей пластины.

См. стр. А4.



GC4325, GC4315, GC4305, GC3225 и GC3210

Долговечность при точении

- GC4325, GC4315 и GC4305: теперь ещё больше геометрий пластин доступны в сплавах первого выбора для точения стали.
- GC3225 и GC3210 — два сплава с широкой областью применения. Вместе они формируют линейку сплавов, обеспечивающую надёжность и высокую износостойкость инструмента при обработке любых видов чугуна.

См. раздел А

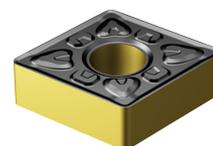


T-Max® P

Геометрии, сплавы и резцовые головки

- Пластины T-Max P с геометрией –SM и –SGF для точения материалов ISO S
- Пластины T-Max P с геометрией –XF, –XM и –XMR для обработки стали и нержавеющей стали с низкими силами резания
- Резцовые головки T-Max P с соединением C10 для точения вагонных колес

См. раздел А



CoroTurn® 107

Расширение ассортимента пластин из КНБ

Новые пластины Xcel меньшего размера обеспечивают максимальную производительность при стабильном точении материалов высокой твердости. Другие новинки: пластины формы D, T и V в сплавах CB7015, CB7025 и CB7525.

См. раздел А

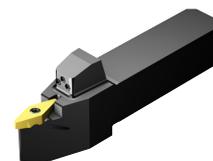


CoroTurn® TR

Эффективность эксплуатации

Новые призматические державки QS с верхним и нижним подводом СОЖ обеспечивают простоту смены инструмента с помощью адаптеров "подключай и работай" или упоров QS.

См. стр. А44.



CoroTurn® XS

Расширенная программа

Новые инструменты CoroTurn XS для обработки в отверстиях диаметром от 0,3 мм. Другие новинки: оправки с цанговым зажимом для CoroTurn XS с улучшенной надёжностью закрепления и регулируемым расходом СОЖ.

См. стр. А52.



CoroCut® MB

Твердосплавная головка

Новые головки CoroCut MB для точения и обратного растачивания. Также доступны новые оправки.

См. стр. А57.



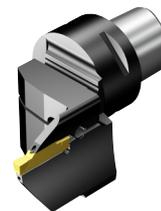
Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2

Обработка торцевых канавок

Программа CoroCut® 1-2 дополнена новыми инструментами и режцовыми головками для обработки торцевых канавок. Также доступны новые опции в программе Tailor Made.

См. стр. В3.



CoroCut® QD

Отрезка и обработка канавок

Широкий ассортимент CoroCut QD дополнен новыми режущими пластинами, режцовыми головками, лезвиями и призматическими державками.

См. стр. В8.



CoroCut® XS

Державка QS

Расширен ассортимент призматических державок QS для автоматов продольного точения.

См. стр. В23.

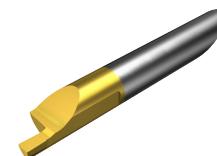


CoroTurn® XS

Расширенная программа

Новые инструменты для обработки канавок с увеличенным диапазоном ширины и величины вылета. Инструменты для обработки торцевых канавок с В-исполнением. Другие новинки: оправки с цанговым зажимом для CoroTurn XS с улучшенной надёжностью закрепления и регулируемым расходом СОЖ.

См. стр. В24.



CoroCut® MB

Обработка радиальных и торцевых канавок

Расширен ассортимент твердосплавных головок для обработки канавок, в том числе торцевых. Также предлагаются новые оправки для точения и растачивания.

См. стр. В31.



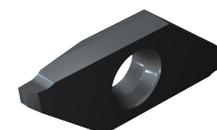
Точение резьбы

CoroCut® XS

Новые режущие пластины

Расширенный ассортимент полнопрофильных режущих пластин для системы CoroCut XS.

См. стр. С3.



Инструментальные блоки

Адаптированные инструментальные блоки

Сокращенное время наладки

Расширенный ассортимент инструментальных блоков Coromant Capto® и блоков для приводного инструмента для токарных обрабатывающих центров и многоцелевых станков.

См. раздел D



Инструментальные блоки для токарных центров и автоматов продольного точения

Легкое подключение СОЖ

Расширенный ассортимент инструментальных блоков для державок QS™ и отрезных лезвий CoroCut® QD с внутренним подводом СОЖ и функцией "подключай и работай".

См. раздел D



Инструментальные блоки

Адаптеры VL80

Адаптер VL для использования свёрл CoroDrill® 880 большого диаметра на токарных центрах

См. раздел D



Инструментальные блоки

Адаптеры VDI для Silent Tools®

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI, NC3000. Благодаря этой оснастке мы расширили возможности применения оправок Silent Tools™ на торцевых револьверных головках VDI.

См. раздел D



Оснастка для токарного инструмента

CoroTurn® SL

Silent Tools™

Расширение ассортимента антивибрационных оправок, включая новые расточные оправки с эллиптическим сечением.

Другие новинки: резцовые головки CoroTurn SL для обратного растачивания с высокоточной подачей СОЖ.

Резцовые головки SL см. на стр. A43, а оправки — в разделе E



Coromant Capto®

Адаптеры с быстросменным креплением

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto с радиальным смещением и быстросменным креплением.

См. раздел E



CoroCut® XS и CoroCut® MB

Оправки

Новые оправки с цанговым зажимом для инструментов CoroTurn XS повышают надёжность закрепления. Они также оснащены системой переключения направления потока СОЖ, улучшающей эвакуацию стружки.

Расширен ассортимент оправок CoroCut MB.

См. стр. E11.



Coromant Capto®

Адаптеры для втулок Easy Fix для Silent Tools®

Адаптеры Easy Fix для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.

См. раздел E



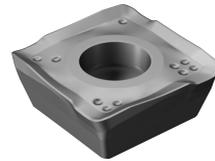
Фрезерование

Сплав GC1130 с технологией Zertivo™

Первый выбор для фрезерования стали

Новый сплав GC1130 обеспечивает высокий уровень надежности режущей кромки на операциях обработки сталей и отлично работает в нестабильных и сложных условиях.

См. раздел F



CoroMill® 425

Торцевое фрезерование чугуна в автомобильной промышленности

CoroMill® 425 — новый инструмент для чистового торцевого фрезерования чугуна, специально разработанный для автомобильной промышленности. Точная и надежная система регулировки делает фрезу CoroMill® 425 самым удобным в использовании решением на рынке.

См. стр. F6.



CoroMill® 390

Концевые фрезы с пластинами размера 07

Фрезы CoroMill 390 малого диаметра с пластинами типоразмера 07 показывают отличные результаты при обработке с небольшой глубиной резания. Доступны следующие типы корпусов: антивибрационные адаптеры Coromant Capto®, антивибрационные цилиндрические оправки, корпуса с цилиндрическим хвостовиком и Coromant EH.

См. стр. F9.



CoroMill® QD

Фрезерование канавок и отрезка

CoroMill® QD — это решение для фрезерования канавок с высокой надежностью, необходимой для бесперебойного производства. Вы можете найти оправки и адаптеры в разделе "Оснастка для вращающегося инструмента", а усиливающие диски — в разделе "Принадлежности".

См. стр. F19.



CoroMill® Plura

Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

Концевая фреза CoroMill® Plura для тяжёлой обработки (HD) — решение от Sandvik Coromant с уникальной конструкцией, предназначенное для черновой обработки материалов ISO P и ISO M в сложных условиях.

См. раздел F



CoroMill® Plura

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

Новая серия фрезы для высокопроизводительной обработки уступов предназначена для оптимизации обработки с помощью новейших стратегий фрезерования и позволяет использовать полную длину резания в отличие от других фрез для данного вида обработки. По сравнению с традиционными стратегиями фрезерования и инструментами это решение повышает скорость съема металла при меньшем диаметре фрезы.

См. стр. F37.



CoroMill® 316

Новое поколение фрез CM316

Фрезерная система сменных головок дополнена новой геометрией с оптимизированными стружечными канавками, обеспечивающей превосходную стабильность и безопасную эвакуацию стружки при выполнении большинства операций.

См. стр. F38.



Сверление

CoroDrill® 880

Повысьте экономическую эффективность сверления

Расширенный диапазон диаметров свёрл CoroDrill® 880 с соединением VL. Новый ассортимент режущих пластин из сплавов GC4324, GC4334 и GC4344 с улучшенной работоспособностью при сверлении материалов ISO P и ISO K.

См. стр. G3.



CoroDrill® 863

Для сверления композиционных материалов

Эти свёрла предназначены для сверления композиционных материалов со сплавами алюминия, титана и нержавеющей стали и являются отличным решением для СМАПов и станков с ЧПУ.

См. стр. G6.



CoroDrill® 460

Универсальные твердосплавные свёрла

Расширение стандартного ассортимента свёрл, а также комбинированных свёрл для обработки отверстия и фаски.

См. стр. G9.



Опорно-направляющие пластины

Обработка глубоких отверстий

Новые опорно-направляющие пластины в дополнение к существующим режущим пластинам TPGX для головок глубокого сверления. Другие инструменты и принадлежности для обработки глубоких отверстий можно найти в нашем новом каталоге "Обработка глубоких отверстий" (и, разумеется, на сайте sandvik.coromant.com)

См. стр. G15.



Нарезание резьбы метчиками

CoroTap™

Надежность обработки резьбы

Совершенно новая конструкция и ассортимент метчиков для нарезания резьбы в материалах ISO K. Наши универсальные метчики XM теперь доступны с хвостовиком DIN/ANSI.

См. раздел H



В Растачивание

CoroBore® XL

SpiroGrooving™

SpiroGrooving — это революционное решение для надежной и эффективной обработки канавок под уплотнительные кольца стандарта API на невращающихся деталях.

См. стр. 122.



CoroBore® XL

Интерполяционное точение

Интерполяционное точение — это новый универсальный метод точения, разработанный для обрабатывающих центров последнего поколения и многоцелевых станков с осью В.

См. раздел I



CoroBore® 824

Расширенный диапазон диаметров

Новые чистовые расточные головки Coromant EH увеличивают диапазон диаметров обработки при использовании инструментов CoroTurn® XS. Теперь вы можете растачивать отверстия диаметром 6-20 мм с очень жесткими допусками.

См. стр. 18.



CoroBore® 826 HP

Подача СОЖ под высоким давлением

Благодаря высокоточной (HP) подаче СОЖ на режущую кромку, система CoroBore® 826 HP обеспечивает превосходный контроль над стружкодроблением и эвакуацию стружки. А в сочетании с удобной микрометрической регулировкой диаметра вы получаете лучший инструмент для высокоточного чистового растачивания.

См. раздел I



CoroBore® XL

С адаптерами Silent Tools®

CoroBore® XL, надежная система для растачивания больших диаметров, дополнена специализированными антивибрационными адаптерами Silent Tools®. Они обеспечивают отличные результаты обработки, даже если требуется большой рабочий вылет.

См. стр. 119.



Державки и оправки CoroCut® MB

Оправки для обработки торцевых канавок

Эти оправки для обработки торцевых канавок, закрепляемые в головках 391.37A с высокоточной регулировкой, позволяют обрабатывать даже самые малые диаметры. Используйте с твердосплавными головками CoroCut® MB для торцевой обработки канавок.

См. стр. 123.



Оснастка для вращающегося инструмента

Coromant Capto®

Переходники и переходники-удлинители

Расширенный ассортимент удлинителей и переходников на меньший размер соединения Coromant Capto, как цилиндрического, так и конического исполнения.

См. раздел J



Coromant Capto®

Быстросменные модульные адаптеры

Эти адаптеры применяются для создания модульных сборок с быстросменным соединением, что значительно сокращает время, затрачиваемое на настройку инструмента, а также обеспечивает технологическую гибкость инструментальной оснастки. Идеальное решение, когда в сборке используется два и более адаптеров.

См. раздел J



Адаптеры

CoroMill® QD

Оправки и антивибрационные адаптеры для CoroMill QD с внутренним подводом СОЖ. Широкий выбор соединений для закрепления инструмента на станке.

См. раздел J



CoroChuck™ 970

Резьбовые патроны

Расширенный ассортимент резьбовых патронов с большим выбором интерфейсов со стороны станка. Теперь также доступно решение для обработки деталей автомобильных двигателей с применением СОТС в виде масляного тумана.

См. раздел J



CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон

Расширенный выбор типов соединений для закрепления на станке. Новые патроны CoroChuck™ 930 сверхдлинного исполнения для обрабатывающих центров, многоцелевых станков и пятикоординатных станков.

Другие новинки: короткие гидропластовые патроны для приводных инструментальных блоков на токарных станках, где требуется хорошая геометрическая проходимость, стабильность и точность.

См. раздел J



Coromant EH

Модульный инструмент

Благодаря модульности системы Coromant EH можно комбинировать различные корпуса и сменные головки, чтобы найти оптимальное инструментальное решение для любых видов обработки. Ассортимент дополнен инструментами с большим рабочим вылетом для крупных и средних обрабатывающих центров, а также корпусами из тяжелого металла, антивибрационными корпусами и корпусами конической формы.

См. раздел J



Silent Tools®

Антивибрационные адаптеры

Исключение вибрации на всех видах операций обработки

Специализированные адаптеры с демпфирующими свойствами для растачивания, точения и фрезерования.

Уникальный ассортимент расточных оправок и адаптеров обеспечивает высокую производительность обработки и соблюдение жестких допусков за счёт значительного снижения вибрации.



Антивибрационные корпуса фрез CoroMill® 390 см. на стр. F12



Расточной инструмент с антивибрационными адаптерами см. в разделе I



Оправки с эллиптическим сечением см. на стр. E8
Другие антивибрационные оправки для CoroTurn® SL, см. в разделе E.



Антивибрационные адаптеры для Coromant EH и CoroMill® QD см. в разделе J.



Используйте адаптеры Silent Tools с соединением Coromant Capto® для обеспечения высокой стабильности и модульности инструмента.

Улучшенные резцовые головки CoroTurn® SL облегченной конструкции с увеличенным радиальным вылетом см. на стр. A43

Точение

A		Точение	A
B		CoroTurn® 300	
		Пластины	A4
C		Инструмент для наружной обработки	
		Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения	A5
		Державки CoroTurn® 300 QS для точения	A6
		T-Max® P	
		Пластины	
D		Ромб с углом 80°	A7
		Ромб с углом 55°	A13
		Круглая пластина	A17
		Квадратная пластина	A18
		Треугольная пластина	A20
		Ромб с углом 35°	A23
		Ломаный треугольник с углом 80°	A24
E		Пластины для переточки железнодорожных колёс	A27
		Инструмент для наружной обработки	
		Резцовые головки T-Max® P для точения	A28
		T-Max®	
		Пластины	
F		Квадратная пластина	A29
		Треугольная пластина	A30
		CoroTurn® 107	
		Пластины	
G		Ромб с углом 80°	A31
		Ромб с углом 55°	A33
		Круглая пластина	A36
		Квадратная пластина	A37
		Треугольная пластина	A38
		Ромб с углом 35°	A41
		Инструмент для внутренней обработки	
H		Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания	A43
		CoroTurn® TR QS	
		Инструмент для наружной обработки	
		Державки CoroTurn® TR QS для точения	A44
		CoroTurn® 111	
		Пластины	
I		Ромб с углом 80°	A48
		Ромб с углом 55°	A49
		Треугольная пластина	A50
		Ломаный треугольник с углом 80°	A51
J		CoroTurn® XS	
		Режущие инструменты	
		Вставки CoroTurn® XS	A52
		Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения	A57
		Твердосплавные головки CoroCut® MB для обратного растачивания	A58
K		Комплектующие	
		Резцовые головки и державки CoroTurn® 300 для точения	A59
		Резцовые головки T-Max® P для точения	A61
		Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания	A62
		Державки CoroTurn® TR QS для точения	A63
L		Режимы резания	A65

CoroTurn® 300

Инструмент с 8-кромочными режущими пластинами
Для наружного точения деталей высокого качества

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торцев
- Полуцистовые и чистовые операции

Стр. A4

Пластины

- Сплавы: GC4325 и GC4315
- Геометрии пластин: -L4, -M5
- Форма пластин: угол 80 градусов

Область применения по ISO:

P



Инструмент

- Coromant Capto®, размеры C4, C5 и C6
- Державки QS™, размеры 2020, 2525, 12(3/4"), 16(1")

Державки имеют быстросменную систему крепления и позволяют легко подключить систему подачи СОЖ, что сокращает время простоев станка.



Стабильное положение пластины

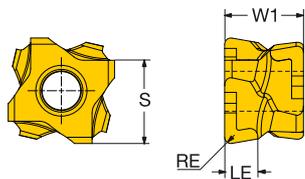
Режущая пластина сама фиксируется в гнезде благодаря прижиму рычагом за отверстие. Соединение iLock между режущей пластиной и державкой предотвращает микросмещения пластины.



Подвод СОЖ сверху и снизу

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

Пластины CoroTurn® 300 для точения



							P			
		SSC	LE	S	RE	W1	КОД ISO	4315	4325	
Чистовая обработка		10	4.0	11.00	0.40	10.0	3-80-101104-8-L4	☆	☆	
			.157	.433	.016	.394				
		4.0	11.00	0.79	10.0	3-80-101108-8-L4	☆	☆		
			.157	.433	.031	.394				
		4.0	11.00	1.19	10.0	3-80-101112-8-L4	☆	☆		
			.157	.433	.047	.394				
Получистовая обработка		10	4.0	11.00	0.79	10.0	3-80-101108-8-M5	☆	☆	
			.157	.433	.031	.394				
		4.0	11.00	1.19	10.0	3-80-101112-8-M5	☆	☆		
			.157	.433	.047	.394				



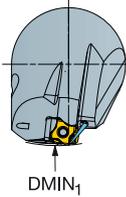
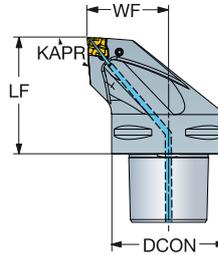
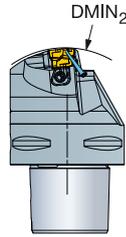
Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® — Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR
PSIR

94.7°
-4.7°



SSC	CZC _{IS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	CP Bar/PSI	Nm	kg	
10	C4	150.0	100.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40	55.0	27.0	150	4.5	0.43	3-80-101108
		5.906	3.937			1.575	2.165	1.063	2175			3-80-101108
	C5	170.0	100.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50	60.0	35.0	150	4.5	0.76	3-80-101108
		6.693	3.937			1.969	2.362	1.378	2175			3-80-101108
	C6	200.0	100.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63	65.0	45.0	150	4.5	1.25	3-80-101108
		7.874	3.937			2.480	2.559	1.772	2175			3-80-101108



A59



L5



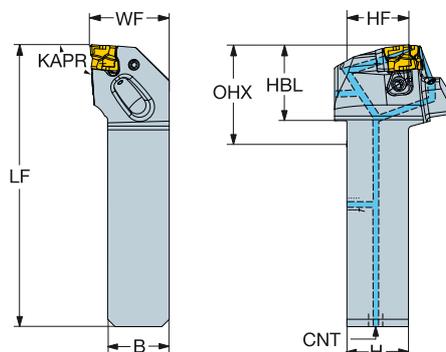
L15

Державки CoroTurn® 300 QS для точения

Прижим рычагом за отверстие

Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR 94.7°
PSIR -4.7°



Метрическое исполнение

				Размеры, мм												
SSC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	InNm	Kg	MIID	
10	20 x 20	54.0	3	QS-3-80LR/L202034-10C	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G1/8	150	4.5	0.32	3-80-101108	
	25 x 25	56.0	3	QS-3-80LR/L252531-10C	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G1/8	150	4.5	0.55	3-80-101108	

Дюймовое исполнение

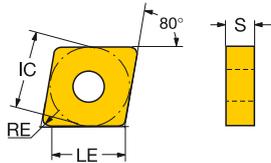
				Размеры, дюйм												
SSC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	CP Bar PSI	FtLbs	Lbs	MIID	
10	3/4 x 3/4	2.125	3	QS-3-80-LR/L12-22-10C	.750	.750	1.375	4.092	1.000	.750	G1/8	2175	3.3	0.704	3-80-101108	
	1 x 1	2.250	3	QS-3-80-LR/L16-20-10C	1.000	1.000	1.250	4.557	1.250	1.000	G1/8	2175	3.3	1.210	3-80-101108	

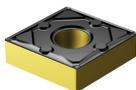
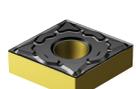
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 80°



	LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI	
					4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115		1125
Чистовая обработка		09 3/8 8.9 3.18 0.79	CNMG 09 03 08-WF							*	*				CNMG 322-WF
		.349 .125 .031													
		12 1/2 12.5 4.76 0.40	CNMG 12 04 04-WF							*	*				
		.492 .187 .016													
		12.1 4.76 0.79	CNMG 12 04 08-WF	*					*	*					
		.476 .187 .031													
		11.7 4.76 1.19	CNMG 12 04 12-WF	*					*	*					
		.460 .187 .047													
		12 1/2 12.1 4.76 0.79	CNMG 12 04 08-PF	*											
		.476 .187 .031													
		11.7 4.76 1.19	CNMG 12 04 12-PF	*											
		.460 .187 .047													
	12 1/2 12.5 4.76 0.40	CNMG 12 04 04-KF						*	*						
	.492 .187 .016														
	12.1 4.76 0.79	CNMG 12 04 08-KF						*	*						
	.476 .187 .031														
	11.7 4.76 1.19	CNMG 12 04 12-KF						*	*						
	.460 .187 .047														
	12 1/2 12.8 4.76 0.10	CNGG 12 04 01-SGF							*	*	*	*			
	.503 .187 .004														
	12.7 4.76 0.20	CNGG 12 04 02-SGF							*	*	*	*			
	.498 .187 .008														
	12 1/2 12.5 4.76 0.40	CNMG 12 04 04-XF				*	*	*	*						
	.492 .187 .016														
	12.1 4.76 0.79	CNMG 12 04 08-XF			*	*	*	*							
	.476 .187 .031														



A65



L5

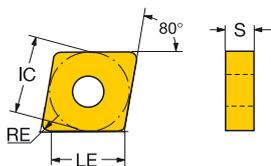


L10



Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 80°



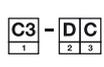
		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI		
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115		1125	113A
Получистовая обработка		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	☆	☆							CNMG 432-WM	
				.476	.187	.031											
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆							CNMG 433-WM
				.460	.187	.047											
		16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WM	☆	☆	☆							CNMG 542-WM
				.603	.250	.031											
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM	☆	☆								CNMG 543-WM	
			.587	.250	.047												
			12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆				☆				CNMG 432-WMX	
			.476	.187	.031												
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX	☆				☆					CNMG 433-WMX	
			.460	.187	.047												
		16	5/8	15.3	6.35	0.79	☆				☆				CNMG 542-WMX		
		.603	.250	.031													
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆				☆	☆				CNMG 543-WMX		
		.587	.250	.047													
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆								CNMG 432-PM		
			.476	.187	.031												
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM	☆									CNMG 433-PM	
			.460	.187	.047												
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PM	☆									CNMG 434-PM	
			.445	.187	.062												
		16	5/8	14.9	6.35	1.19	☆								CNMG 543-PM		
		.587	.250	.047													
		12	1/2	12.1	4.76	0.79					☆				CNMG 432-KM		
			.476	.187	.031												
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KM					☆					CNMG 433-KM	
			.460	.187	.047												
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-KM					☆					CNMG 434-KM	
			.445	.187	.062												
		16	5/8	15.3	6.35	0.79					☆				CNMG 542-KM		
		.603	.250	.031													
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-KM					☆					CNMG 543-KM		
		.587	.250	.047													
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-KM					☆					CNMG 544-KM		
		.572	.250	.062													
		19	3/4	18.1	6.35	1.19					☆				CNMG 643-KM		
		.714	.250	.047													
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-KM					☆					CNMG 644-KM		
		.699	.250	.062													



A65



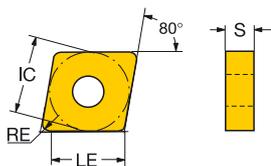
L5



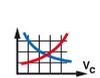
L10

Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 80°



	LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S		КОД ANSI		
					4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105		1115	1125
	12	1/2	11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-WR	☆						CNMM 434-WR		
			.445	.187	.062										
	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR	☆						CNMG 432-PR		
			.476	.187	.031										
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PR	☆						CNMG 433-PR		
			.460	.187	.047										
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PR	☆							CNMG 434-PR	
			.445	.187	.062										
	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PR	☆							CNMG 542-PR	
			.603	.250	.031										
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PR	☆							CNMG 543-PR	
			.587	.250	.047										
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PR	☆							CNMG 544-PR	
			.572	.250	.062										
		13.7	6.35	2.38	CNMG 16 06 24-PR	☆							CNMG 546-PR		
		.540	.250	.094											
	19	3/4	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PR	☆						CNMG 643-PR		
			.714	.250	.047										
			17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PR	☆							CNMG 644-PR	
		.699	.250	.062											
	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-PR	☆						CNMM 432-PR		
			.476	.187	.031										
			11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-PR	☆							CNMM 433-PR	
			.460	.187	.047										
			11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-PR	☆							CNMM 434-PR	
			.445	.187	.062										
	16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-PR	☆							CNMM 543-PR	
			.587	.250	.047										
			14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-PR	☆							CNMM 544-PR	
			.572	.250	.062										
			19	3/4	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-PR	☆						CNMM 643-PR
			.714	.250	.047										
		17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-PR	☆							CNMM 644-PR		
		.699	.250	.062											
		16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-PR	☆							CNMM 646-PR		
		.667	.250	.094											



A65



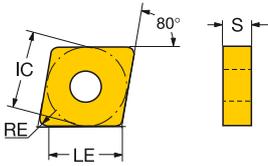
L5

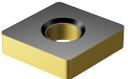
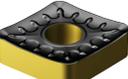


L10

Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 80°



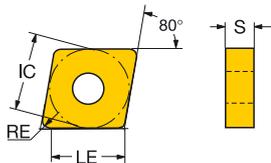
		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S		КОД ANSI				
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105		1115	1125	113A	505F
Черновая обработка		12	1/2	12.5	4.76	0.40									CNMA 12 04 04-KR	431-KR		
				.492	.187	.016												
				12.1	4.76	0.79										CNMA 12 04 08-KR	432-KR	
				.476	.187	.031												
				11.7	4.76	1.19										CNMA 12 04 12-KR	433-KR	
				.460	.187	.047												
			12	1/2	12.1	4.76	0.79								CNMG 12 04 08-KR	432-KR		
				.476	.187	.031												
				11.7	4.76	1.19										CNMG 12 04 12-KR	433-KR	
				.460	.187	.047												
				11.3	4.76	1.59										CNMG 12 04 16-KR	434-KR	
				.445	.187	.062												
			16	5/8	14.9	6.35	1.19								CNMG 16 06 12-KR	543-KR		
				.587	.250	.047												
				14.5	6.35	1.59										CNMG 16 06 16-KR	544-KR	
				.572	.250	.062												
				19	3/4	18.1	6.35	1.19								CNMG 19 06 12-KR	643-KR	
				.714	.250	.047												
		17.7	6.35	1.59										CNMG 19 06 16-KR	644-KR			
		.699	.250	.062														
		16.9	6.35	2.38										CNMA 19 06 24-KR	646-KR			
		.667	.250	.094														
		12	1/2	11.7	4.76	1.19	☆							CNMM 12 04 12-QR	433-QR			
		.460	.187	.047														
		16	5/8	14.9	6.35	1.19	☆							CNMM 16 06 12-QR	543-QR			
		.587	.250	.047														
		14.5	6.35	1.59			☆							CNMM 16 06 16-QR	544-QR			
		.572	.250	.062														
		19	3/4	16.9	6.35	2.38	☆							CNMM 19 06 24-QR	546-QR			
		.667	.250	.094														

 A65
  L5
  L10



Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 80°



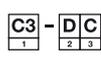
	LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S		КОД ANSI			
					4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105		1115	1125	113A
Черновая обработка		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆							CNMG 12 04 08-MR	CNMG 432-MR	
				.476	.187	.031										
				11.7	4.76	1.19	☆								CNMG 12 04 12-MR	CNMG 433-MR
				.460	.187	.047										
				11.3	4.76	1.59	☆								CNMG 12 04 16-MR	CNMG 434-MR
				.445	.187	.062										
			16	5/8	15.3	6.35	0.79	☆							CNMG 16 06 08-MR	CNMG 542-MR
				.603	.250	.031										
				14.9	6.35	1.19	☆								CNMG 16 06 12-MR	CNMG 543-MR
				.587	.250	.047										
				14.5	6.35	1.59	☆								CNMG 16 06 16-MR	CNMG 544-MR
				.572	.250	.062										
		19	3/4	17.7	6.35	1.59	☆							CNMG 19 06 16-MR	CNMG 644-MR	
		.699	.250	.062												
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	☆	☆	☆				CNMG 12 04 08-XMR	CNMG 432-XMR	
			.476	.187	.031											
			11.7	4.76	1.19	☆	☆	☆	☆						CNMG 12 04 12-XMR	CNMG 433-XMR
			.460	.187	.047											
			11.3	4.76	1.59	☆	☆								CNMG 12 04 16-XMR	CNMG 434-XMR
			.445	.187	.062											
		16	5/8	14.9	6.35	1.19	☆	☆						CNMG 16 06 12-XMR	CNMG 543-XMR	
		.587	.250	.047												
		14.5	6.35	1.59	☆	☆								CNMG 16 06 16-XMR	CNMG 544-XMR	
		.572	.250	.062												
		19	3/4	18.1	6.35	1.19	☆	☆						CNMG 19 06 12-XMR	CNMG 643-XMR	
		.714	.250	.047												



A65



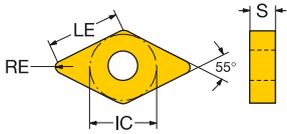
L5



L10

Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 55°



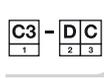
		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI				
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115		1125	113A	3025	
						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	
Чистовая обработка		11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF									DNMX 331-WF			
				.442	.187	.016													
				10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	☆				☆	☆				DNMX 332-WF		
			15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WF	☆				☆	☆			DNMX 432-WF		
					.579	.187	.031												
					14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WF					☆	☆				DNMX 433-WF	
				15	1/2	.563	.187	.047											
						14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WF	☆				☆	☆				DNMX 442-WF
						.579	.250	.031											
	14.3			6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WF	☆				☆	☆				DNMX 443-WF			
	.563			.250	.047														
		11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF	☆								DNMG 332-PF			
				.426	.187	.031													
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF	☆									DNMG 333-PF		
			15	1/2	.411	.187	.047												
					14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PF	☆									DNMG 432-PF	
					.579	.187	.031												
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PF	☆									DNMG 433-PF			
			.563	.187	.047														
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PF	☆									DNMG 442-PF			
		15	1/2	.579	.250	.031													
				14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PF	☆									DNMG 443-PF		
				.563	.250	.047													
		11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-KF					☆	☆			DNMG 331-KF			
				.442	.187	.016													
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-KF						☆	☆			DNMG 332-KF		
			15	1/2	.426	.187	.031												
					15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-KF						☆	☆			DNMG 431-KF	
					.595	.187	.016												
	14.7		4.76	0.79	DNMG 15 04 08-KF						☆	☆			DNMG 432-KF				
	.579		.187	.031															
	15.1		6.35	0.40	DNMG 15 06 04-KF						☆	☆			DNMG 441-KF				
	15	1/2	.595	.250	.016														
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-KF						☆	☆			DNMG 442-KF			
			.579	.250	.031														
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-KF						☆	☆			DNMG 443-KF					
	.563	.250	.047																
	15	1/2	13.6	4.76	0.10	DNGG 15 04 01-SGF						☆	☆	☆	☆	DNGG 43(.30)-SGF			
			.533	.187	.004														
			13.5	4.76	0.20	DNGG 15 04 02-SGF							☆	☆	☆	☆	DNGG 43(.50)-SGF		
			.530	.187	.008														



A65



L5

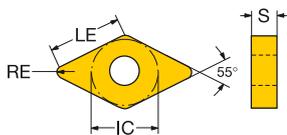


L10

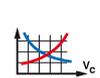


Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 55°



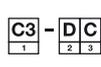
		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI			
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115		1125	113A	113F
E	Чистовая обработка	15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XF	☆	☆	☆	☆					DNMG 431-XF		
				.595	.187	.016												
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XF	☆	☆	☆	☆						DNMG 432-XF	
				.579	.187	.031												
				15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-XF	☆	☆	☆	☆							DNMG 441-XF
				.595	.250	.016												
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XF	☆	☆	☆	☆						DNMG 442-XF			
		.579	.250	.031														
F	Получистовая обработка	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM	☆	☆	☆						DNMX 332-WM		
				.426	.187	.031												
				10.4	4.76	1.19	DNMX 11 04 12-WM	☆	☆	☆							DNMX 333-WM	
				.411	.187	.047												
				15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM	☆	☆							DNMX 432-WM
				.579	.187	.031												
				14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WM	☆	☆	☆						DNMX 433-WM		
				.563	.187	.047												
				13.9	4.76	1.59	DNMX 15 04 16-WM	☆	☆							DNMX 434-WM		
				.547	.187	.062												
				14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WM	☆	☆	☆		☆				DNMX 442-WM		
				.579	.250	.031												
				14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WM	☆	☆	☆		☆				DNMX 443-WM		
				.563	.250	.047												
				13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WM	☆	☆			☆				DNMX 444-WM		
				.547	.250	.062												
				11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM	☆							DNMG 332-PM	
				.426	.187	.031												
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM	☆									DNMG 333-PM			
		.411	.187	.047														
		15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PM	☆							DNMG 432-PM			
		.579	.187	.031														
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PM	☆									DNMG 433-PM			
		.563	.187	.047														
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PM	☆									DNMG 442-PM			
		.579	.250	.031														
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PM	☆									DNMG 443-PM			
		.563	.250	.047														
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PM	☆									DNMG 444-PM			
		.547	.250	.062														



A65



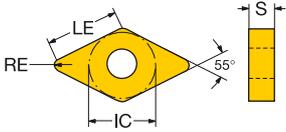
L5



L10

Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 55°



		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S				КОД ANSI		
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115	1125		113A	3035
Полуциловая обработка		11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-KM										DNMG 332-KM	
				.426	.187	.031												
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-KM											DNMG 333-KM
			.411	.187	.047													
		15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-KM										DNMG 432-KM	
				.579	.187	.031												
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-KM											DNMG 433-KM	
			.563	.187	.047													
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-KM											DNMG 442-KM	
			.579	.250	.031													
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-KM											DNMG 443-KM	
			.563	.250	.047													
			15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM	☆								DNMG 432-QM	
				.579	.187	.031												
				14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM	☆									DNMG 442-QM	
			.579	.250	.031													
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM	☆									DNMG 443-QM		
		.563	.250	.047														
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-QM	☆									DNMG 444-QM			
		.547	.250	.062														
Черновая обработка		11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM						☆	☆	☆	☆	DNMG 331-SM	
				.442	.187	.016												
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XM		☆	☆							DNMG 431-XM	
				.595	.187	.016												
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XM		☆	☆	☆						DNMG 432-XM	
				.579	.187	.031												
				15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-XM		☆	☆							DNMG 441-XM	
				.595	.250	.016												
				14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM		☆	☆	☆						DNMG 442-XM	
				.579	.250	.031												
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XM		☆	☆							DNMG 443-XM		
			.563	.250	.047													
			15	1/2	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XMR		☆	☆						DNMG 443-XMR	
				.563	.250	.047												

A65

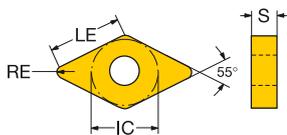
L5

L10

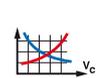


Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 55°



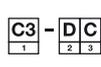
		LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S			КОД ANSI		
						4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115		1125	H18A
Черновая обработка		15	1/2	14.7	4.76	0.79	☆									DNMG 432-PR	
				.579	.187	.031											
		14.3	4.76	1.19	☆												DNMG 433-PR
		.563	.187	.047													
		13.9	4.76	1.59	☆												DNMG 434-PR
		.547	.187	.062													
	14.7	6.35	0.79	☆												DNMG 442-PR	
	.579	.250	.031														
	14.3	6.35	1.19	☆													DNMG 443-PR
	.563	.250	.047														
	13.9	6.35	1.59	☆													DNMG 444-PR
	.547	.250	.062														
	15	1/2	14.3	6.35	1.19	☆										DNMM 443-PR	
			.563	.250	.047												
	13.9	6.35	1.59	☆												DNMM 444-PR	
	.547	.250	.062														
		15	1/2	14.7	4.76	0.79						☆					DNMA 432-KR
				.579	.187	.031											
14.3		4.76	1.19						☆	☆						DNMA 433-KR	
.563		.187	.047														
14.7		6.35	0.79								☆					DNMA 442-KR	
.579		.250	.031														
14.3	6.35	1.19									☆				DNMA 443-KR		
.563	.250	.047															
13.9	6.35	1.59									☆	☆				DNMA 444-KR	
.547	.250	.062															
	15	1/2	14.7	4.76	0.79							☆				DNMG 432-KR	
			.579	.187	.031												
	14.3	4.76	1.19										☆			DNMG 433-KR	
	.563	.187	.047														
	14.7	6.35	0.79										☆			DNMG 442-KR	
	.579	.250	.031														
14.3	6.35	1.19											☆		DNMG 443-KR		
.563	.250	.047															
13.9	6.35	1.59														DNMG 444-KR	
.547	.250	.062															
	15	1/2	14.3	6.35	1.19	☆										DNMG 443-MR	
			.563	.250	.047												
			13.9	6.35	1.59	☆										DNMG 444-MR	
			.547	.250	.062												



A65



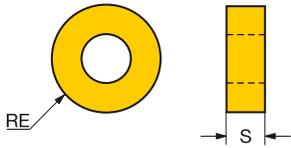
L5



L10

Пластины T-Max® P для точения

Круглая пластина



Метрическое исполнение

	S	RE	КОД ISO	P		K		S			КОД ANSI		
				4305	4325	3210	3225	1105	1115	1125		H13A	S05F
	19	6.35	9.53	RNMG 19 06 00-SM								RNMG 64-SM	
		12	4.76	6.00	RCMX 12 04 00	☆							
		16	6.35	8.00	RCMX 16 06 00	☆							
		25	7.94	12.50	RCMX 25 07 00	☆							
	32	9.53	16.00	RCMX 32 09 00	☆								
	09	3.18	4.76	RNMG 09 03 00				☆	☆			RNMG 32	
	12	4.76	6.35	RNMG 12 04 00	☆				☆			RNMG 43	
	15	6.35	7.94	RNMG 15 06 00	☆							RNMG 54	
	19	6.35	9.53	RNMG 19 06 00	☆				☆	☆		RNMG 64	
	25	9.53	12.70	RNMG 25 09 00	☆				☆	☆		RNMG 86	

Дюймовое исполнение

	S	RE	КОД ISO	P		K		S			КОД ANSI	
				4305	3210	3225	1105	1115	1125	H13A		S05F
	3/4	.250	.375	RNMG 19 06 00-SM								RNMG 64-SM
		3/8	.125	.187	RNMG 09 03 00				☆	☆		
1/2		.187	.250	RNMG 12 04 00	☆				☆			RNMG 43
5/8		.250	.313	RNMG 15 06 00	☆							RNMG 54
3/4		.250	.375	RNMG 19 06 00	☆				☆	☆		RNMG 64
1		.375	.500	RNMG 25 09 00	☆				☆	☆		RNMG 86



A65



L5

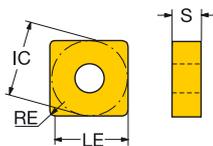


L10

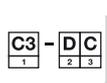
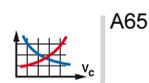


Пластины T-Max® P для точения

Квадратная пластина

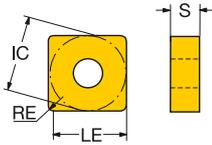


	LE	S	RE	КОД ISO	P		M	K	S			КОД ANSI	
					4305	4315	4325	2025	3210	3225	1105		1115
Чистовая обработка	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆							SNMG 432-PF
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM	☆							SNMG 432-PM
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM	☆							SNMG 543-PM
Получистовая обработка	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM					☆			SNMG 322-KM
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM					☆			SNMG 432-KM
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM					☆			SNMG 433-KM
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM					☆			SNMG 434-KM
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM					☆			SNMG 543-KM
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM				☆	☆			SNMG 544-KM
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM					☆			SNMG 643-KM
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM					☆			SNMG 644-KM
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM	☆							SNMG 432-QM
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM	☆							SNMG 433-QM
	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM					☆	☆	☆	SNMG 431-SM
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-HM	☆							SNMG 543-HM
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-HM	☆							SNMG 643-HM
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-HM	☆							SNMG 644-HM
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM		☆	☆					SNMG 432-XM
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM		☆	☆					SNMG 433-XM



Пластины T-Max® P для точения

Квадратная пластина



	LE	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S				КОД ANSI
					4305	4315	4325	2025	3210	3225	1105	1115	1125	H13A	
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR	☆									SNMG 432-PR
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR	☆									SNMG 433-PR
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR	☆									SNMG 434-PR
	19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR	☆									SNMG 644-PR
	15	14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR	☆									SNMM 544-PR
	19	17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR	☆									SNMM 644-PR
		16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR	☆									SNMM 646-PR
	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR				☆	☆					SNMA 322-KR
	12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR					☆					SNMA 432-KR
		11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR					☆					SNMA 433-KR
		11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR					☆					SNMA 434-KR
	15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR					☆					SNMA 543-KR
		14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR					☆	☆				SNMA 544-KR
	19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR					☆	☆				SNMA 642-KR
		17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR					☆	☆				SNMA 643-KR
	17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR					☆					SNMA 644-KR	
	25	23.0	7.94	2.38	SNMA 25 07 24-KR				☆	☆				SNMA 856-KR	
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR					☆					SNMG 432-KR
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR					☆					SNMG 433-KR
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR					☆					SNMG 434-KR
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR					☆					SNMG 543-KR
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR					☆					SNMG 544-KR
	19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR					☆				SNMG 644-KR	
	25	23.0	7.94	2.38	SNMG 25 07 24-KR					☆				SNMG 856-KR	
	12	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR	☆									SNMG 433-MR
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MR	☆									SNMG 434-MR
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR	☆									SNMG 543-MR
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR	☆	☆	☆							SNMG 432-XMR
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR	☆	☆	☆							SNMG 433-XMR

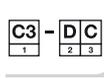
Черновая обработка



A65



L5

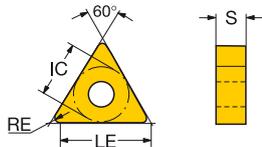


L10



Пластины T-Max® P для точения

Треугольная пластина



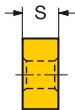
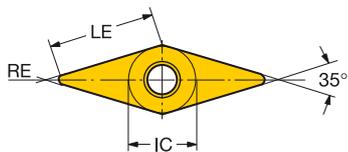
						P M K S														
		LE	S	RE	КОД ISO	4305	4315	4325	2015	2025	3210	3225	1105	1115	1125	H13A	S05F	КОД ANSI		
Полуцистговая обработка		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PM	☆												TNMG 332-PM	
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PM	☆													TNMG 333-PM
		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-KM							☆							TNMG 332-KM
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-KM							☆							TNMG 333-KM
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-KM							☆							TNMG 432-KM
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-KM							☆							TNMG 433-KM
			20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-KM							☆							TNMG 434-KM
		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-QM	☆													TNMG 332-QM
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-QM	☆													TNMG 333-QM
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-QM	☆													TNMG 432-QM
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-QM	☆													TNMG 433-QM
			20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-QM	☆													TNMG 434-QM
16		16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-SM								☆	☆	☆	☆	☆		TNMG 331-SM	
		16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-XM	☆	☆												TNMG 331-XM
		15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XM	☆	☆	☆												TNMG 332-XM
		15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XM	☆	☆		☆											TNMG 333-XM
Черновая обработка		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XMR	☆	☆	☆										TNMG 332-XMR	
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XMR	☆	☆												TNMG 333-XMR

A65
 L5
 L10

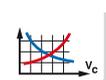


Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 35°



	LE	S	RE	КОД ISO	P K S				КОД ANSI	
					4305	3225	1105	1115		1125
Чистовая обработка	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆				VNMG 332-PF
	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF		☆	☆	☆	VNGG 33(.30)-SGF
		16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF		☆	☆	☆	VNGG 33(.50)-SGF
Получистовая обработка	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆				VNMG 332-PM
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM	☆				VNMG 333-PM
	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM		☆			VNMG 332-KM
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM		☆			VNMG 333-KM
	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM	☆				VNMG 332-QM



A65



L5

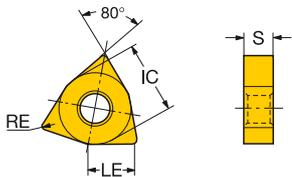


L10



Пластины T-Max® P для точения

Ломаный треугольник с углом 80°



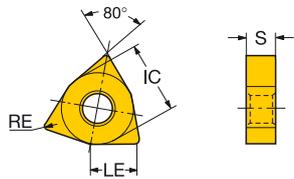
	LE	S	RE	КОД ISO	P		M	K	S				КОД ANSI		
					4305	4315	4325	2025	3210	3225	1105	1115		1125	H13A
	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-WF									WNMG 331-WF	
		5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WF	☆				☆	☆			WNMG 332-WF	
	08	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-WF									WNMG 431-WF	
		7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WF	☆				☆	☆			WNMG 432-WF	
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WF	☆				☆	☆			WNMG 433-WF	
	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PF	☆								WNMG 332-PF	
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PF	☆								WNMG 333-PF	
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PF	☆								WNMG 432-PF	
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PF	☆								WNMG 433-PF	
Чистовая обработка	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-KF					☆	☆			WNMG 331-KF	
		5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-KF					☆	☆			WNMG 332-KF	
	08	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-KF					☆	☆			WNMG 431-KF	
		7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-KF					☆	☆			WNMG 432-KF	
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-KF					☆	☆			WNMG 433-KF	
	08	7.5	4.76	0.10	WNGG 08 04 01-SGF						☆	☆	☆	☆	WNGG 43(.30)-SGF
		7.5	4.76	0.20	WNGG 08 04 02-SGF						☆	☆	☆	☆	WNGG 43(.50)-SGF
		7.1	4.76	1.19	WNGG 08 04 12-SGF						☆	☆	☆	☆	WNGG 433-SGF
	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-XF		☆	☆						WNMG 331-XF	
		5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XF		☆	☆						WNMG 332-XF	
	08	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-XF		☆	☆						WNMG 431-XF	
		7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XF		☆	☆						WNMG 432-XF	
Полушистовая обработка	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WM		☆	☆		☆				WNMG 332-WM	
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WM		☆	☆		☆				WNMG 333-WM	
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WM		☆	☆		☆				WNMG 432-WM	
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆		☆				WNMG 433-WM	

A65 L5 L10



Пластины T-Max® P для точения

Ломаный треугольник с углом 80°



	LE	S	RE	КОД ISO	P		M	K	S			КОД ANSI		
					4305	4315	4325	2025	3210	3225	1105		1115	1125
Полуцистговая обработка		06	1.6	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WMX	☆						WNMG 332-WMX	
			1.6	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WMX	☆							WNMG 333-WMX
		08	2.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WMX	☆							WNMG 432-WMX
			2.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WMX	☆							WNMG 433-WMX
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PM	☆						WNMG 332-PM	
			7.9	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PM	☆							WNMG 432-PM
		08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PM	☆							WNMG 433-PM
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PM	☆							WNMG 434-PM
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-KM						☆		WNMG 332-KM
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-KM						☆		WNMG 333-KM
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-KM						☆		WNMG 432-KM
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-KM						☆		WNMG 433-KM
	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-QM	☆							WNMG 332-QM	
		7.9	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-QM	☆							WNMG 432-QM	
	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-QM	☆							WNMG 433-QM	
		7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-QM	☆							WNMG 434-QM	
	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM	☆	☆						WNMG 332-XM	
		7.9	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM	☆	☆	☆					WNMG 432-XM	
	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XM	☆	☆	☆					WNMG 433-XM	
Черновая обработка		08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XMR	☆	☆	☆				WNMG 433-XMR	

A65

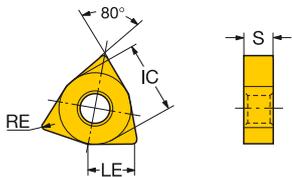
L5

L10



Пластины T-Max® P для точения

Ломаный треугольник с углом 80°



	LE	S	RE	КОД ISO	КОД ANSI											
					P	M	K	S								
					4305	4315	4325	2025	3210	3225	1105	1115	1125	H13A	S05F	
	06	5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PR	☆										WNMG 333-PR
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PR	☆										WNMG 432-PR
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PR	☆										WNMG 433-PR
		7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PR	☆										WNMG 434-PR
	06	5.7	4.76	0.79	WNMA 06 04 08-KR				☆	☆						WNMA 332-KR
		5.3	4.76	1.19	WNMA 06 04 12-KR				☆	☆						WNMA 333-KR
	08	7.9	4.76	0.79	WNMA 08 04 08-KR				☆	☆						WNMA 432-KR
		7.5	4.76	1.19	WNMA 08 04 12-KR				☆	☆						WNMA 433-KR
		7.1	4.76	1.59	WNMA 08 04 16-KR				☆	☆						WNMA 434-KR
	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-KR				☆	☆						WNMG 332-KR
		5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-KR				☆	☆						WNMG 333-KR
	08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-KR				☆	☆						WNMG 432-KR
	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-KR				☆	☆							WNMG 433-KR
	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-MR	☆										WNMG 433-MR



A65

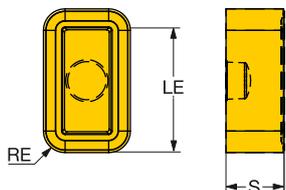


L5



L10

Пластины T-Max® P для точения



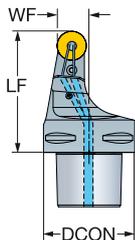
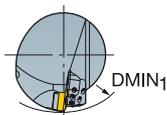
							P			
							4325			
							☆			
Полулистовая обработка		LE	S	RE	W1	КОД ISO				
		32	27.0	12.70	4.75	19.1	LNUX 32 12 48-PM			



Резцовые головки T-Max® P для точения

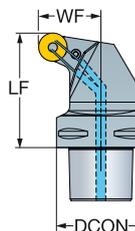
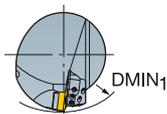
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMX
RCMT
RCGX AL

		Размеры, мм, дюйм												
		CP	Nm	Kg	MIID									
		BarPSI			DCON	LF	WF	BarPSI	Nm	Kg	MIID			
<p>RMPX</p>	32	1	C10	600.0	80°	3	C10-PRDCR/L-35134-32C	100	134.0	35.0	80	17.0	5.20	RCMX 32 09 00
				23.622	80°			3.937	5.276	1.378	1160			RCMX 32 09 00



RCMX
RCMT
RCGX AL

		Размеры, мм, дюйм												
		CP	Nm	Kg	MIID									
		BarPSI			DCON	LF	WF	BarPSI	Nm	Kg	MIID			
<p>RMPX</p>	16	.630	C10	500.0	65°	3	C10-PRSCR/L-70130-16C	100	130.0	70.0	80	5.0	6.84	RCMX 16 06 00
				19.685	65°			3.937	5.118	2.756	1160			RCMX 16 06 00
	32	1	C10	500.0	65°	3	C10-PRSCR/L-70130-32C	100	130.0	70.0	80	17.0	7.28	RCMX 32 09 00
				19.685	65°			3.937	5.118	2.756	1160			RCMX 32 09 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A61



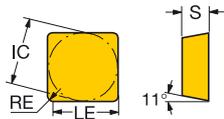
L5



L15

Пластины T-Max® для точения

Квадратная пластина



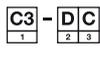
							К		
		LE	S	RE	КОД ISO	3210	3225	КОД ANSI	
Чистовая обработка		09	3/8	8.7	3.18	0.79	☆	☆	SPU 322
				.344	.125	.031			
		12	1/2	12.3	3.18	0.40	☆	☆	SPU 421
				.484	.125	.016			
				11.9	3.18	0.79	☆	☆	SPU 422
				.469	.125	.031			
		11.5	3.18	1.19	☆	☆	SPU 423		
		.453	.125	.047					
		19	3/4	17.9	4.76	1.19	☆	☆	SPU 633
		.703	.187	.047					



A65



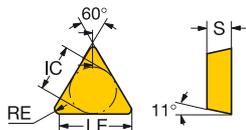
L5



L10

Пластины T-Max® для точения

Треугольная пластина



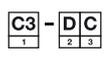
							К		
							3210	3225	
					КОД ISO		КОД ANSI		
		LE	S	RE			☆	☆	
Чистовая обработка		11	1/4	10.6	3.18	0.40	TPUN 11 03 04	☆	☆
				.417	.125	.016			
				10.2	3.18	0.79	TPUN 11 03 08	☆	☆
				.401	.125	.031			
		16	3/8	16.1	3.18	0.40	TPUN 16 03 04	☆	☆
				.634	.125	.016			
				15.7	3.18	0.79	TPUN 16 03 08	☆	☆
				.618	.125	.031			
				15.3	3.18	1.19	TPUN 16 03 12	☆	☆
				.602	.125	.047			
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TPUN 22 04 08	☆	☆
				.835	.187	.031			
		20.8	4.76	1.19	TPUN 22 04 12	☆	☆		
		.819	.187	.047					



A65



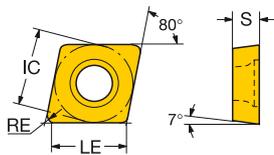
L5



L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



		LE	S	RE	КОД ISO	P		K		КОД ANSI	
						4305	3210	3225	3275		
Чистовая обработка		06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-WF	☆	☆	CCMT 2(1.5)1-WF	
				.238	.094	.016					
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WF	☆	☆	CCMT 2(1.5)2-WF	
				.222	.094	.031					
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WF	☆	☆	CCMT 3(2.5)1-WF	
				.365	.156	.016					
		8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WF	☆	☆	CCMT 3(2.5)2-WF			
		.349	.156	.031							
Чистовая обработка		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-KF	☆	☆	CCMT 3(2.5)1-KF	
				.365	.156	.016					
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KF	☆	☆	CCMT 3(2.5)2-KF	
				.349	.156	.031					
Получистовая обработка		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	CCMT 3(2.5)1-WM	
				.365	.156	.016					
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	CCMT 3(2.5)2-WM	
				.349	.156	.031					
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-WM	☆	☆	CCMT 431-WM	
				.492	.187	.016					
			12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-WM	☆	☆	CCMT 432-WM		
			.476	.187	.031						
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PM	☆		CCMT 3(2.5)1-PM	
				.365	.156	.016					
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PM	☆		CCMT 3(2.5)2-PM	
				.349	.156	.031					
06		1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-KM	☆	☆	CCMT 2(1.5)1-KM		
			.238	.094	.016						
		5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-KM	☆	☆	CCMT 2(1.5)2-KM			
		.222	.094	.031							
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-KM		☆	CCMT 3(2.5)1-KM	
		.365	.156	.016							
		8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KM		☆	CCMT 3(2.5)2-KM			
		.349	.156	.031							
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-KM		☆	CCMT 431-KM	
		.492	.187	.016							
		12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-KM		☆	CCMT 432-KM			
		.476	.187	.031							
Черновая обработка		06	1/4	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-KR	☆	☆	CCMT 2(1.5)2-KR	
				.222	.094	.031					
		09	3/8	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KR		☆	CCMT 3(2.5)2-KR	
				.349	.156	.031					
				8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-KR		☆	CCMT 3(2.5)3-KR	
				.334	.156	.047					
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-KR		☆	CCMT 432-KR	
				.476	.187	.031					
				11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-KR		☆	CCMT 433-KR	
		.460	.187	.047							



A65



L5



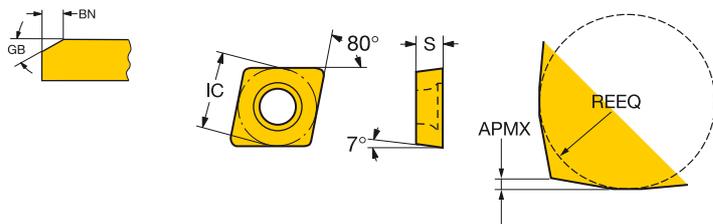
L10



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel



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



A65



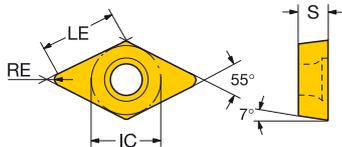
L5



L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



							P K				
		LE	S	RE	КОД ISO	4305 3210	3225	КОД ANSI			
Чистовая обработка		11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆	☆	DCMX 11 T3 04-WF	DCMX 3(2.5)1-WF	
				.442	.156	.016					
				10.8	3.97	0.79	☆	☆	☆	DCMX 11 T3 08-WF	DCMX 3(2.5)2-WF
				.426	.156	.031					
Чистовая обработка		07	1/4	7.4	2.38	0.40	☆	☆	DCMT 07 02 04-KF	DCMT 2(1.5)1-KF	
				.289	.094	.016					
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆	☆	☆	DCMT 11 T3 04-KF	DCMT 3(2.5)1-KF
				.442	.156	.016					
		10.8	3.97	0.79	☆	☆	☆	DCMT 11 T3 08-KF	DCMT 3(2.5)2-KF		
		.426	.156	.031							
Получистовая обработка		11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆	☆	DCMX 11 T3 04-WM	DCMX 3(2.5)1-WM	
				.442	.156	.016					
				10.8	3.97	0.79	☆	☆	☆	DCMX 11 T3 08-WM	DCMX 3(2.5)2-WM
				.426	.156	.031					
Получистовая обработка		11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆		DCMT 11 T3 04-PM	DCMT 3(2.5)1-PM	
				.442	.156	.016					
				10.8	3.97	0.79	☆			DCMT 11 T3 08-PM	DCMT 3(2.5)2-PM
				.426	.156	.031					
		07	1/4	7.4	2.38	0.40	☆	☆	☆	DCMT 07 02 04-KM	DCMT 2(1.5)1-KM
				.289	.094	.016					
				7.0	2.38	0.79	☆	☆	☆	DCMT 07 02 08-KM	DCMT 2(1.5)2-KM
				.274	.094	.031					
11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆	☆	☆	DCMT 11 T3 04-KM	DCMT 3(2.5)1-KM		
		.442	.156	.016							
		10.8	3.97	0.79	☆	☆	☆	DCMT 11 T3 08-KM	DCMT 3(2.5)2-KM		
		.426	.156	.031							
		10.4	3.97	1.19	☆	☆	☆	DCMT 11 T3 12-KM	DCMT 3(2.5)3-KM		
		.411	.156	.047							



A65



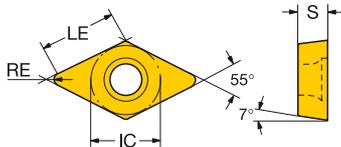
L5



L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



							P K			
		LE	S	RE	КОД ISO	4305 3210 3225	КОД ANSI			
E		11	3/8	10.8	3.97	0.79	☆	☆	DCMT 3(2.5)2-PR	
				.426	.156	.031				
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR	☆	☆	DCMT 3(2.5)3-PR
				.411	.156	.047				
F		11	3/8	10.8	3.97	0.79		☆	DCMT 3(2.5)2-KR	
				.426	.156	.031				
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-KR		☆	DCMT 3(2.5)3-KR
				.411	.156	.047				



A65



L5

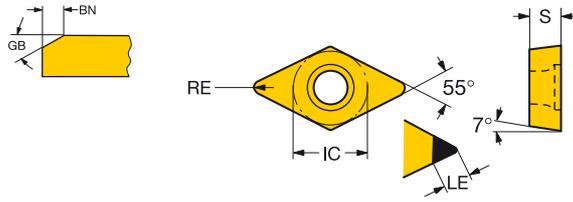


L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°

Сверхтвердые режущие материалы



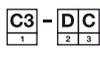
								H			КОД ANSI
	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7015	7025	7925		
Чистовая обработка	11	3/8	1.8	3.97	0.40	20°	0.1	DCGW11T304S01020FWH	☆	☆	DCGW3(2.5)1S0320FWH
			.071	.156	.016	20°	.004				
			2.1	3.97	0.79	20°	0.1	DCGW11T308S01020FWH	☆	☆	DCGW3(2.5)2S0320FWH
			.083	.156	.031	20°	.004				



A65



L5

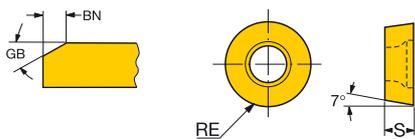


L10



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Круглая пластина



Метрическое исполнение

							P		K	
							4305	4325	3225	
							☆	☆	☆	
Получистовая обработка		S	RE	GB	BN	КОД ISO				
		08	3.18	4.00	0°	0.1	RCMT 08 03 M0			
		10	3.97	5.00	15°	0.1	RCMT 10 T3 M0			
		12	4.76	6.00	15°	0.1	RCMT 12 04 M0			
		16	6.35	8.00	15°	0.2	RCMT 16 06 M0			
		20	6.35	10.00	15°	0.2	RCMT 20 06 M0			
		25	7.94	12.50	15°	0.2	RCMT 25 07 M0			
	32	9.53	16.00	15°	0.2	RCMT 32 09 M0				

Дюймовое исполнение

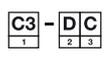
							K	
							3225	КОД ANSI
							☆	RCMT 43
Получистовая обработка		IC	S	RE	GB	BN	КОД ISO	
		1/2	.187	.250	15°	.005	RCMT 12 04 00	



A65



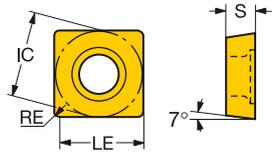
L5



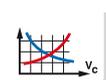
L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Квадратная пластина



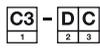
					КОД ISO	P K		КОД ANSI	
		LE	S	RE		4305	3225		
Получистовая обработка		09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM	☆	SCMT 3(2.5)1-KM
				.359	.156	.016			
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM	☆	SCMT 3(2.5)2-KM
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM	☆	SCMT 432-KM
				.469	.187	.031			
Черновая обработка		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR	☆	SCMT 432-PR
				.469	.187	.031			
		09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR	☆	SCMT 3(2.5)2-KR
				.344	.156	.031			
				8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR	☆	SCMT 3(2.5)3-KR
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR	☆	SCMT 432-KR
				.469	.187	.031			
				11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR	☆	SCMT 433-KR
			.453	.187	.047				



A65



L5

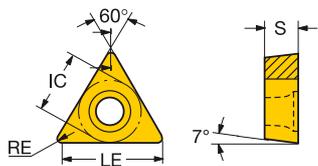


L10



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Треугольная пластина



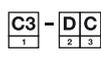
								P K			
		LE	S	RE	КОД ISO	4305	3210	3225	КОД ANSI		
Чистовая обработка		09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMX 09 02 04-WF	☆	☆	TCMX 1.8(1.5)1-WF	
				.353	.094	.016					
				8.6	2.38	0.79	TCMX 09 02 08-WF	☆	☆	TCMX 1.8(1.5)2-WF	
				.337	.094	.031					
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMX 11 03 04-WF	☆	☆	TCMX 221-WF	
				.407	.125	.016					
			16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMX 16 T3 04-WF	☆	☆	TCMX 3(2.5)1-WF
				.634	.156	.016					
				15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WF	☆	☆	TCMX 3(2.5)2-WF	
				.618	.156	.031					
	06		5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-KF	☆	☆	TCMT 1.2(1.2)0-KF	
				.253	.078	.008					
				6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-KF	☆	☆	TCMT 1.2(1.2)1-KF	
			.245	.078	.016						
			5.8	1.98	0.79	TCMT 06 T1 08-KF	☆	☆	TCMT 1.2(1.2)2-KF		
			.229	.078	.031						
09		7/32	9.2	2.38	0.20	TCMT 09 02 02-KF	☆	☆	TCMT 1.8(1.5)0-KF		
			.361	.094	.008						
				9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-KF	☆	☆	TCMT 1.8(1.5)1-KF	
			.353	.094	.016						
11		1/4	10.5	3.18	0.20	TCMT 11 03 02-KF	☆	☆	TCMT 220-KF		
			.415	.125	.008						
			10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-KF	☆	☆	TCMT 221-KF		
			.407	.125	.016						
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KF	☆	☆	TCMT 222-KF	
			.391	.125	.031						
11		1/4	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UF	☆	☆	TCMT 2(1.5)1-UF		
			.407	.094	.016						



A65



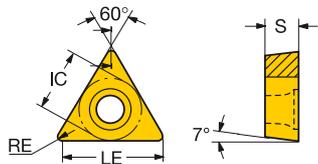
L5

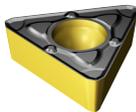
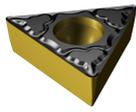
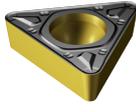
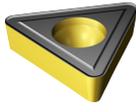


L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Треугольная пластина



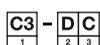
	LE	S	RE	КОД ISO	P K		КОД ANSI				
					4305	3210 3225					
Полуочиcтовая обработка		11	1/4	9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WM	☆	☆	TCMX 222-WM	
				.391	.125	.031					
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WM	☆	☆	TCMX 3(2.5)2-WM	
	Полуочиcтовая обработка		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PM	☆		TCMT 3(2.5)2-PM
					.618	.156	.031				
			09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-KM		☆	TCMT 1.8(1.5)1-KM
					8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-KM		☆	TCMT 1.8(1.5)2-KM
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-KM		☆	TCMT 221-KM	
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KM		☆	TCMT 222-KM	
			9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-KM		☆	TCMT 223-KM		
	16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-KM		☆	TCMT 3(2.5)1-KM		
			15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-KM		☆	TCMT 3(2.5)2-KM		
			15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-KM		☆	TCMT 3(2.5)3-KM		
	22	1/2	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-KM		☆	TCMT 432-KM		
Черновая обработка		11	1/4	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KR		☆	TCMT 222-KR	
				.391	.125	.031					
				9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-KR		☆	TCMT 223-KR	
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-KR		☆	TCMT 3(2.5)2-KR	
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-KR		☆	TCMT 3(2.5)3-KR	
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-KR		☆	TCMT 432-KR	
			20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-KR		☆	TCMT 433-KR		
	11	1/4	9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UR		☆	TCMT 2(1.5)2-UR		



A65



L5



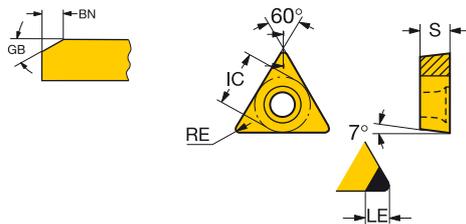
L10

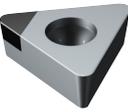
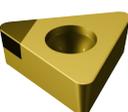


Пластины CoroTurn® 107 для точения

Треугольная пластина

Сверхтвердые режущие материалы



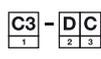
								H				
		LE S		RE	GB	BN	КОД ISO	7015	7025	7035	КОД ANSI	
E		06	5/32	1.5	1.98	0.20	20°	0.1	TCGW06T102T01020E	☆		TCGW1.2(1.2)0T0320E
				.059	.078	.008	20°	.004				
F		06	5/32	1.8	1.98	0.40	20°	0.1	TCGW06T104S01020E	☆	☆	TCGW1.2(1.2)1S0320E
				.071	.078	.016	20°	.004				



A65



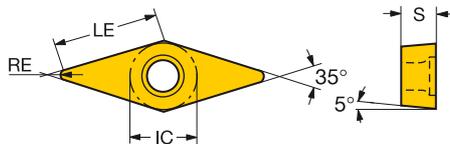
L5



L10

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°



		LE	S	RE	КОД ISO	P K		КОД ANSI		
						4305	3210 3225			
Чистовая обработка		11	1/4	10.7	3.18	0.40	☆	☆	VBMT 221-KF	
				.420	.125	.016				
				10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF	☆	☆	VBMT 222-KF
				.404	.125	.031				
				10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF	☆	☆	VCMT 221-KF
				.420	.125	.016				
Получистовая обработка		16	3/8	16.2	4.76	0.40	☆	☆	VBMT 331-PM	
				.638	.187	.016				
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	VBMT 332-PM
				.622	.187	.031				
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	VBMT 333-PM
				.607	.187	.047				
Черновая обработка		11	1/4	10.3	3.18	0.79	☆	☆	VCMT 222-KM	
				.404	.125	.031				
		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM	☆	☆	VBMT 331-KM
				.638	.187	.016				
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM	☆	☆	VBMT 332-KM
				.622	.187	.031				
Черновая обработка				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM	☆	☆	VBMT 333-KM
				.607	.187	.047				
		16	3/8	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR	☆	☆	VBMT 332-PR
				.622	.187	.031				
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR	☆	☆	VBMT 333-PR
				.607	.187	.047				
Черновая обработка		16	3/8	15.8	4.76	0.79	☆	☆	VBMT 332-KR	
				.622	.187	.031				
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR	☆	☆	VBMT 333-KR
				.607	.187	.047				

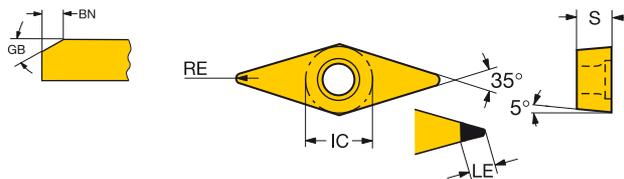
A65 L5 L10



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°

Сверхтвердые режущие материалы



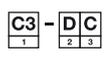
								H					
		11	1/4	2.3	3.18	0.20	20°	0.1	КОД ISO	7015	7025	7035	КОД ANSI
Чистовая обработка				.091	.125	.008	20°	.004	VBGW110302T01020F	☆	☆	☆	VBGW220T0320F
				2.5	3.18	0.40	20°	0.1	VBGW110304S01020F	☆	☆	☆	VBGW221S0320F
				.098	.125	.016	20°	.004					



A65



L5



L10

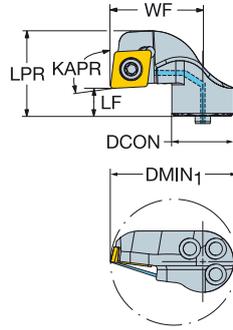
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR
PSIR

93.0°
-3.0°



Метрическое исполнение

CZC ₁₆	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
					DCON	LPR	LF	WF	CP Bar	Nm	Kg		
09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	22.0	7.0	24.0	10	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
	20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20	22.0	7.0	30.0	10	3.0	0.09	CCMT 09 T3 08
	25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25	24.0	7.0	30.5	10	3.0	0.10	CCMT 09 T3 08
	32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32	24.0	8.0	32.0	10	3.0	0.11	CCMT 09 T3 08
	40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40	24.0	8.0	38.0	10	3.0	0.11	CCMT 09 T3 08
	40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40	24.0	8.0	46.0	10	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08

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



A62



L5



L15

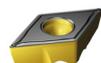
Державки CoroTurn® TR QS для точения

Закрепление пластин винтом

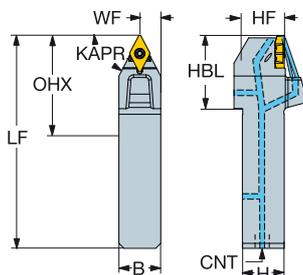
Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR
PSIR

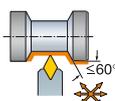
62.5°
27.5°



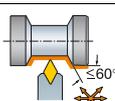
TR-DC



Метрическое исполнение

		Размеры, мм														
	13	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
		20 x 20	60°	64.0	3	QS-TR-D13NCN 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	150	3.0	0.30	TR-DC1308
	25 x 25	60°	69.0	3	QS-TR-D13NCN 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	150	3.0	0.30	TR-DC1308	

Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм														
	*13	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
		3/4 x 3/4	60°	2.480	3	QS-TR-D13NCN 12HP	.750	.750	1.732	4.449	.394	.750	2175	2.2	0.660	TR-DC1308
	1 x 1	60°	2.717	3	QS-TR-D13NCN 16HP	1.000	1.000	1.732	5.039	.519	1.000	2175	2.2	0.660	TR-DC1308	

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



A63



L5



L15

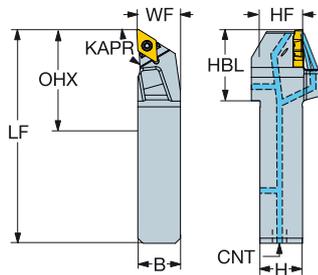
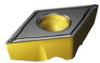
Державки CoroTurn® TR QS для точения

Закрепление пластин винтом

Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR
PSIR

93.0°
-3.0°



TR-DC

Метрическое исполнение

						Размеры, мм											MIID
	13	CZC _{M6}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar				
	20 x 20	30°	62.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2020HP	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	150	3.0	0.30	TR-DC1308		
	25 x 25	30°	67.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2525HP	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	150	3.0	0.30	TR-DC1308		

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм											MIID
	13	CZC _{M6}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar/PSI				
	3/4 x 3/4	30°	2.402	3	QS-TR-D13JCR/L 12HP	.750	.750	1.654	4.370	.770	.750	2175	2.2	0.660	TR-DC1308		
	1 x 1	30°	2.638	3	QS-TR-D13JCR/L 16HP	1.000	1.000	1.654	4.961	1.020	1.000	2175	2.2	0.660	TR-DC1308		

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



Державки CoroTurn® TR QS для точения

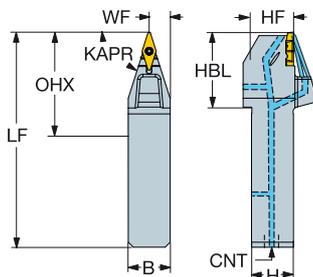
Закрепление пластин винтом

Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR 72.5°
PSIR 17.5°



TR-VB



Метрическое исполнение

		Размеры, мм														
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP	Nm	Kg	MIID	
												Bar				
	13	20 x 20	70°	65.0	3	QS-TR-V13VBN 2020HP	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	150	2.0	0.30	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	QS-TR-V13VBN 2525HP	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	150	2.0	0.30	TR-VB1308

Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм														
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP	Ft/lbs	Lbs	MIID	
												Bar	PSI			
	13	3/4 x 3/4	70°	2.520	3	QS-TR-V13VBN 12HP	.750	.750	1.772	4.488	.398	.750	2175	1.5	0.660	TR-VB1308
		1 x 1	70°	2.756	3	QS-TR-V13VBN 16HP	1.000	1.000	1.772	5.079	.523	1.000	2175	1.5	0.660	TR-VB1308

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



A64



L5



L15

Державки CoroTurn® TR QS для точения

Закрепление пластин винтом

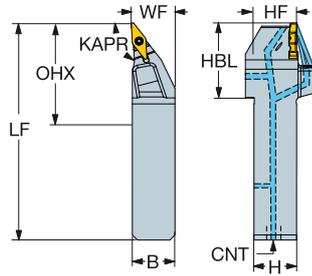
Нижний и верхний высокоточный подвод СОЖ

KAPR
PSIR

93.0°
-3.0°



TR-VB



Метрическое исполнение

						Размеры, мм										
	13	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar			MIID
	20 x 20	50°	64.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	150	2.0	0.30	TR-VB1308	
	25 x 25	50°	69.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	150	2.0	0.30	TR-VB1308	

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм										
	13	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CP Bar/PSI			MIID
	3/4 x 3/4	50°	2.480	3	QS-TR-V13JBR/L 12HP	.750	.750	1.732	4.449	.770	.750	2175	1.5	0.660	TR-VB1308	
	1 x 1	50°	2.717	3	QS-TR-V13JBR/L 16HP	1.000	1.000	1.732	5.039	1.020	1.000	2175	1.5	0.660	TR-VB1308	

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



A64



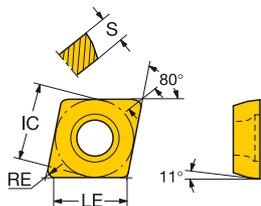
L5

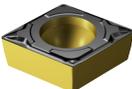


L15

Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ромб с углом 80°



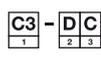
							K		
							3210	3225	
							КОД ANSI		
E	Чистовая обработка 	06	1/4	6.0	2.38	0.40	☆	☆	
				.238	.094	.016			
		КОД ISO					CPMT 06 02 04-KF		
		КОД ISO					CPMT 2(1.5)1-KF		
F	Получистовая обработка 	06	1/4	5.6	2.38	0.79	☆	☆	
				.222	.094	.031			
		КОД ISO					CPMT 06 02 08-KM		
		КОД ISO					CPMT 2(1.5)2-KM		



A65



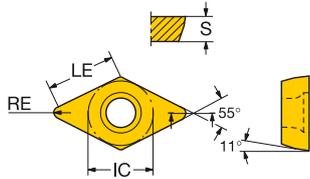
L5



L10

Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ромб с углом 55°



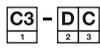
							К		
		LE	S	RE	КОД ISO	3210	3225	КОД ANSI	
Чистовая обработка		07	1/4	7.4	2.38	0.40	☆	☆	DPMT 2(1.5)1-KF
				.289	.094	.016			
Получистовая обработка		07	1/4	7.0	2.38	0.79	☆	☆	DPMT 2(1.5)2-KM
				.274	.094	.031			
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	☆	☆	DPMT 3(2.5)1-KM
				.442	.156	.016			
		10.8	3.97	0.79	☆	☆	DPMT 3(2.5)2-KM		
		.426	.156	.031					



A65



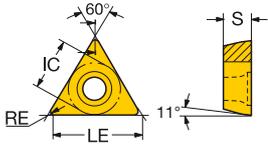
L5



L10

Пластины CoroTurn® 111 для точения

Треугольная пластина



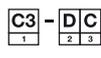
						К				
				LE	S	RE	КОД ISO	3210 3225	КОД ANSI	
E	Чистовая обработка		06	5/32	6.2	1.91	0.40	TPMT 06 T1 04-KF	☆ ☆	TPMT 1.2(1.2)1-KF
					.244	.075	.016			
			09	7/32	9.5	2.38	0.40	TPMT 09 02 04-KF	☆ ☆	TPMT 1.8(1.5)1-KF
					.374	.094	.016			
		11	1/4	10.6	3.18	0.40	TPMT 11 03 04-KF	☆ ☆	TPMT 221-KF	
				.417	.125	.016				
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TPMT 16 T3 04-KF	☆ ☆	TPMT 3(2.5)1-KF	
				.634	.156	.016				
F	Получистовая обработка		09	7/32	9.1	2.38	0.79	TPMT 09 02 08-KM	☆ ☆	TPMT 1.8(1.5)2-KM
					.358	.094	.031			
			11	1/4	10.2	3.18	0.79	TPMT 11 03 08-KM	☆ ☆	TPMT 222-KM
					.401	.125	.031			
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TPMT 16 T3 08-KM	☆ ☆	TPMT 3(2.5)2-KM	
				.618	.156	.031				



A65



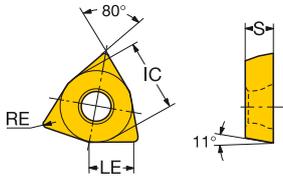
L5



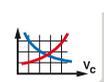
L10

Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ломаный треугольник с углом 80°



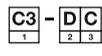
							К		
							3210	3225	
							☆	☆	
Чистовая обработка		04	1/4	3.9	2.38	0.40	КОД ISO		
				.155	.094	.016	КОД ANSI		
							WPMT 04 02 04-KF		WPMT 2(1.5)1-KF



A65

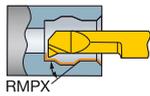
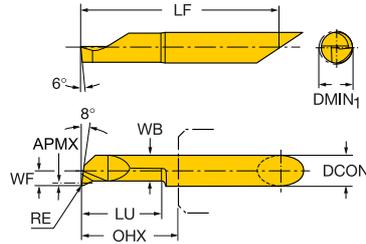


L5



L10

Вставки CoroTurn® XS



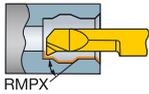
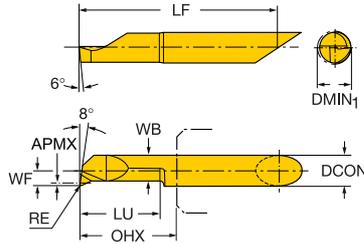
CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм, дюйм				
								1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
4	0.3	1.2	0.00	0.1	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301L	☆	☆	☆	☆	☆	4	0.2	27.3	0.1
	.012	.047	.000	.002	17°	.512							.157	.007	1.073	.004
4	0.4	1.6	0.00	0.1	17°	13.0	CXS-04T098-00-0401L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

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

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



Вставки CoroTurn® XS



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм, дюйм				
								1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
4	4.2	25.0	0.05	0.3	17°	28.0	CXS-04T098-05-4225R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.5	42.3	2.0
	.165	.984	.002	.012	17°	1.102							.157	.136	1.663	.077
4	1.0	6.0	0.10	0.1	17°	13.0	CXS-04T098-10-1006R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	0.7	27.3	0.5
	.039	.236	.004	.004	17°	.512							.157	.026	1.073	.018
4	4.2	10.3	0.15	0.5	0°	13.0	CXS-04T098A15-4210R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.1	27.3	2.0
	.165	.406	.006	.020	0°	.512							.157	.120	1.073	.077
4	4.2	20.3	0.15	0.5	0°	23.0	CXS-04T098A15-4220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.1	37.3	2.0
	.165	.799	.006	.020	0°	.906							.157	.120	1.467	.077
4	4.2	25.3	0.15	0.5	0°	28.0	CXS-04T098A15-4225R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.1	42.3	2.0
	.165	.996	.006	.020	0°	1.102							.157	.120	1.663	.077
4	4.2	15.3	0.20	0.3	0°	18.0	CXS-04T098A20-4215R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.1	32.3	2.0
	.165	.602	.008	.012	0°	.709							.157	.120	1.270	.077
5	5.2	20.0	0.05	0.5	17°	23.0	CXS-05T098-05-5220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.3	42.3	2.5
	.205	.787	.002	.020	17°	.906							.197	.167	1.663	.096
5	5.2	30.0	0.05	0.5	17°	33.0	CXS-05T098-05-5230R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.3	52.3	2.5
	.205	1.181	.002	.020	17°	1.299							.197	.167	2.057	.096
5	5.2	35.0	0.20	0.5	17°	38.0	CXS-05T098-20-5235R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.3	57.3	2.5
	.205	1.378	.008	.020	17°	1.496							.197	.167	2.254	.096
5	5.2	40.0	0.20	0.5	17°	43.0	CXS-05T098-20-5240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.3	62.3	2.5
	.205	1.575	.008	.020	17°	1.693							.197	.167	2.451	.096
5	5.2	10.2	0.20	0.6	0°	13.0	CXS-05T098A20-5210R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.8	32.3	2.5
	.205	.402	.008	.024	0°	.512							.197	.187	1.270	.096
5	5.2	15.0	0.20	0.5	0°	18.0	CXS-05T098A20-5215R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.3	37.3	2.5
	.205	.591	.008	.020	0°	.709							.197	.167	1.467	.096
5	5.2	20.3	0.20	0.6	0°	23.0	CXS-05T098A20-5220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.8	42.3	2.5
	.205	.799	.008	.024	0°	.906							.197	.187	1.663	.096
5	5.2	25.4	0.20	0.5	0°	28.0	CXS-05T098A20-5225R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.8	47.3	2.5
	.205	1.000	.008	.020	0°	1.102							.197	.187	1.860	.096
5	5.2	30.5	0.20	0.6	0°	33.0	CXS-05T098A20-5230R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	4.8	52.3	2.5
	.205	1.201	.008	.024	0°	1.299							.197	.187	2.057	.096
6	6.2	20.0	0.05	0.5	17°	23.0	CXS-06T098-05-6220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.3	42.3	3.0
	.244	.787	.002	.020	17°	.906							.236	.207	1.663	.116
6	6.2	40.0	0.20	0.5	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.3	62.3	3.0
	.244	1.575	.008	.020	17°	1.693							.236	.207	2.451	.116
6	6.2	15.2	0.20	0.8	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.7	37.3	3.0
	.244	.598	.008	.030	0°	.709							.236	.224	1.467	.116
6	6.2	20.3	0.20	0.8	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.7	42.3	3.0
	.244	.799	.008	.030	0°	.906							.236	.224	1.663	.116
6	6.2	25.4	0.20	0.8	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.7	47.3	3.0
	.244	1.000	.008	.030	0°	1.102							.236	.224	1.860	.116
6	6.2	30.5	0.20	0.5	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.7	52.3	3.0
	.244	1.201	.008	.020	0°	1.299							.236	.224	2.057	.116
6	6.2	40.0	0.20	0.5	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.3	62.3	3.0
	.244	1.575	.008	.020	0°	1.693							.236	.207	2.451	.116

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

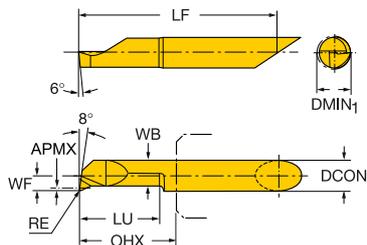
Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



L5



Вставки CoroTurn® XS



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P M N S O				Размеры, мм, дюйм				
								1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF	
7	7.2	30.0	0.20	0.5	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.3	52.3	3.5
	.283	1.181	.008	.020	17°	1.299							.276	.246	2.057	.136
7	7.2	50.0	0.20	0.5	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.3	72.3	3.5
	.283	1.969	.008	.020	17°	2.087							.276	.246	2.844	.136
7	7.2	25.4	0.20	0.9	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.7	47.3	3.5
	.283	1.000	.008	.035	0°	1.102							.276	.262	1.860	.136
7	7.2	30.5	0.20	0.9	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.7	52.3	3.5
	.283	1.201	.008	.035	0°	1.299							.276	.262	2.057	.136
7	7.2	40.6	0.20	0.5	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.7	62.3	3.5
	.283	1.598	.008	.020	0°	1.693							.276	.262	2.451	.136

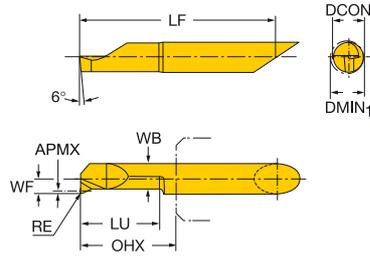
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"

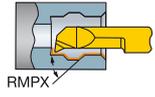


L5

Вставки CoroTurn® XS

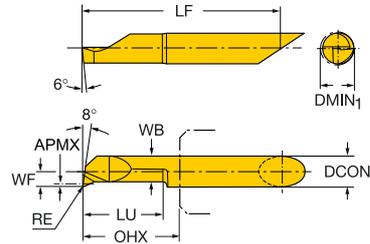


CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF
4	3.2	12.0	0.15	0.2	17°	15.0	CXS-04T090-15-3212R/L	☆	☆	☆	☆	☆	4	2.6	29.3	1.5
	.126	.472	.006	.008	17°	.591							.157	.100	1.152	.057

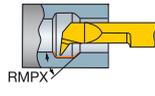


N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм			
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	WB	LF	WF
7	7.2	40.0	0.20	2.5	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	6.3	62.3	4.2
	.283	1.575	.008	.098	44°	1.693							.276	.246	2.451	.163

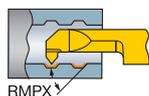
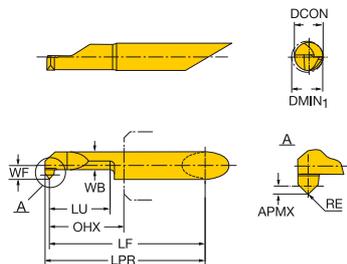


N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



Вставки CoroTurn® XS



P M N S O Размеры, мм, дюйм

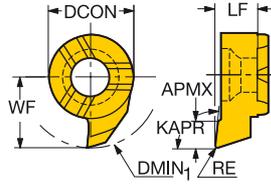
CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	DCON	WB	LPR	LF	WF
5	5.2	15.0	0.20	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R/L	☆	☆	☆	☆	☆	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	.205	.591	.008	.028	42°	.669							.197	.148	1.467	1.427	.096
6	6.2	20.0	0.20	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R/L	☆	☆	☆	☆	☆	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	.244	.787	.008	.028	42°	.866							.236	.156	1.663	1.624	.116

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

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	APMX	RMPX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм		
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF
	07	10.0	0.20	1.5	17°	MB-07T020-02-10R/L	☆	☆	☆	☆	☆	7	3.9	5.6
		.394	.008	.059	17°							.276	.154	.220

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

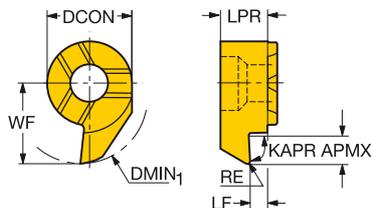
Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



L5



Твердосплавные головки CoroCut® MB для обратного растачивания



						P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм			
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	APMX	RMPX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	LPR	LF	WF
	07	10.0	0.20	2.0	27°	MB-07B030-02-10R/L	☆	☆	☆	☆	7	4.0	1.3	5.8
		.394	.008	.079	27°						.276	.156	.051	.228

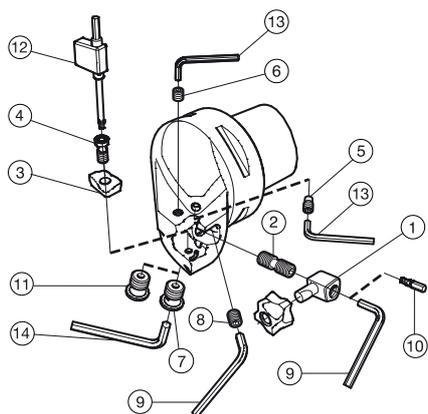
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Токарные инструменты"



L5

Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

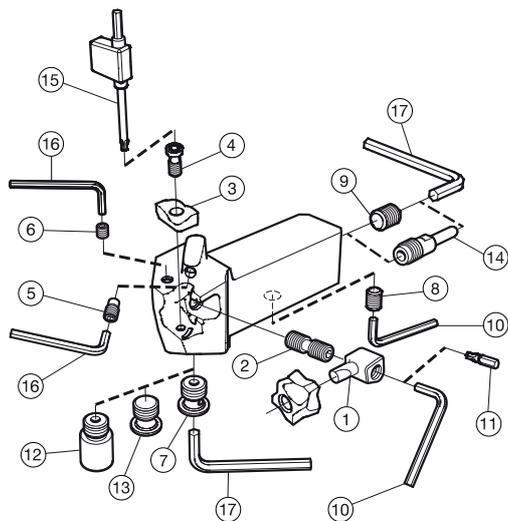


Код заказа	Комплектующие										
	1	2	3	4	5	6	7				
	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ				
C4-3-80-LR/L27055-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01				
C5-3-80-LR/L35060-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01				
C6-3-80-LR/L45065-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01				
Код заказа	Комплектующие			Комплектующие для сборки				Принадлежности			
	8	9	10	11	12	13	14				
	Заглушка	Ключ	Бита для ключа	Винт блокировки нижнего подвода СОЖ	Ключ	Ключ	Ключ				
C4-3-80-LR/L27055-10C		174.1-864	5680 083-01	5512 104-03	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				
C5-3-80-LR/L35060-10C		174.1-864	5680 083-01	5512 104-03	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				
C6-3-80-LR/L45065-10C	3214 013-01	174.1-864	5680 083-01	5512 104-03	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				

Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. К10

Принадлежности заказываются отдельно

Державки CoroTurn® 300 для точения



Метрическое исполнение

Комплектующие							
	1	2	3	4	5	6	7
Код заказа	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ
QS-3-80LR/L202034-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01
QS-3-80LR/L252531-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01
Комплектующие			Комплектующие для сборки		Принадлежности		
	8	9	10	11	12	13	14
Код заказа	Заглушка	Заглушка	Ключ	Бита для ключа	Адаптер	Винт блокировки нижнего подвода СОЖ	Трубка для подвода СОЖ
QS-3-80LR/L202034-10C	3214 013-01	3214 012-01	174.1-864	5680 083-01	5512 104-02	5512 104-03	5692 010-02
QS-3-80LR/L252531-10C	3214 013-01	3214 012-01	174.1-864	5680 083-01	5512 104-02	5512 104-03	5692 010-02
Принадлежности							
	15	16	17				
Код заказа	Ключ	Ключ	Ключ				
QS-3-80LR/L202034-10C	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				
QS-3-80LR/L252531-10C	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				

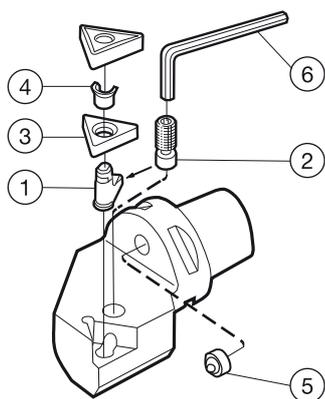
Дюймовое исполнение

Комплектующие							
	1	2	3	4	5	6	7
Код заказа	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ
QS-3-80-LR/L12-22-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01
QS-3-80-LR/L16-20-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01
Комплектующие			Комплектующие для сборки		Принадлежности		
	8	9	10	11	12	13	14
Код заказа	Заглушка	Заглушка	Ключ	Бита для ключа	Адаптер	Винт блокировки нижнего подвода СОЖ	Трубка для подвода СОЖ
QS-3-80-LR/L12-22-10C	3214 013-01	3214 012-01	174.1-864	5680 083-01	5512 104-02	5512 104-03	5692 010-02
QS-3-80-LR/L16-20-10C	3214 013-01	3214 012-01	174.1-864	5680 083-01	5512 104-02	5512 104-03	5692 010-02
Принадлежности							
	15	16	17				
Код заказа	Ключ	Ключ	Ключ				
QS-3-80-LR/L12-22-10C	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				
QS-3-80-LR/L16-20-10C	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050				

Ключи (мм/Tox Plus) см. на стр. К10

Принадлежности заказываются отдельно

Резцовые головки T-Max® P для точения

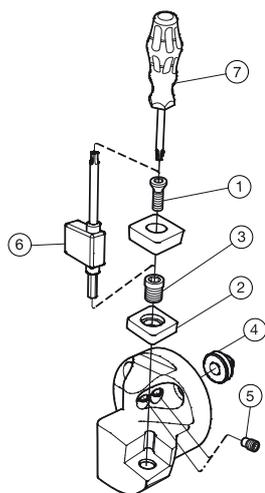


	Комплектующие					Комплектующие для сборки
	1	2	3	4	5	6
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Ключ
C10-PRDCR/L-35134-32C	176.39-845	174.3-826	176.39-855	174.3-865	5691 026-03	3021 010-050
C10-PRSCR/L-70130-16C	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03	170.3-860
C10-PRSCR/L-70130-32C	176.39-845	174.3-833	176.39-855	174.3-867	5691 026-03	3021 010-050

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. К10

Принадлежности заказываются отдельно

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

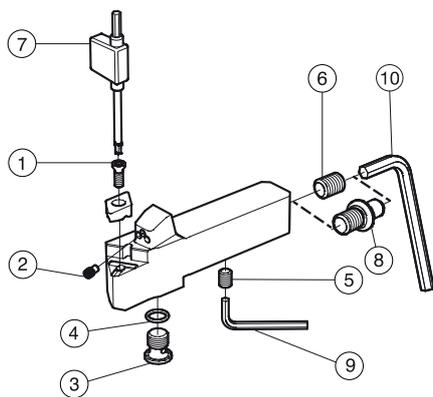


Метрическое исполнение

	Комплектующие		Комплектующие	Принадлежности
	1	4	6	7
Код заказа	Винт пластины	Центрирующая втулка	Ключ	Отвёртка
SL-SCUCR-16-09-16X	5513 020-09	5552 058-01	5680 049-01	5680 046-02
SL-SCUCR-20-09-20X	5513 020-09	5552 058-02	5680 049-01	5680 046-02
SL-SCUCR-25-09-18X	5513 020-09	5552 058-02	5680 049-01	5680 046-02
SL-SCUCR-32-09-16X	5513 020-09	5638 031-01	5680 049-01	5680 046-02
SL-SCUCR-40-09-18X	5513 020-09	5638 031-01	5680 049-02	5680 046-02
SL-SCUCR-40-09-26X	5513 020-09	5638 031-01	5680 049-02	5680 046-02

Размеры динамометрических ключей и ключей (мм / torx plus) см. на стр. К10

Державки CoroTurn® TR QS для точения



Метрическое исполнение

	Комплектующие						Комплектующие для сборки
	1	2	3	4	5	6	7
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка	Ключ
QS-TR-D13NCN 2020HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13NCN 2525HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13JCR/L 2020HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13JCR/L 2525HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
Принадлежности							
	8	9	10				
Код заказа	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	Ключ				
QS-TR-D13NCN 2020HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13NCN 2525HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13JCR/L 2020HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13JCR/L 2525HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				

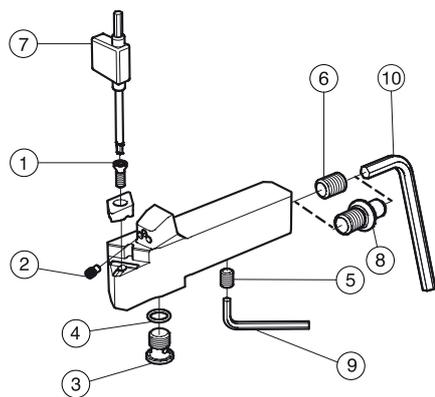
Дюймовое исполнение

	Комплектующие						Комплектующие для сборки
	1	2	3	4	5	6	7
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка	Ключ
QS-TR-D13NCN 12HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13NCN 16HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13JCR/L 12HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
QS-TR-D13JCR/L 16HP	5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-01
Принадлежности							
	8	9	10				
Код заказа	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	Ключ				
QS-TR-D13NCN 12HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13NCN 16HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13JCR/L 12HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-D13JCR/L 16HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				

Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. К10

Принадлежности заказываются отдельно

Державки CoroTurn® TR QS для точения



Метрическое исполнение

	Комплектующие						Комплектующие для сборки
	1	2	3	4	5	6	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка	Ключ
QS-TR-V13VBN 2020HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13VBN 2525HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13JBR/L 2020HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13JBR/L 2525HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
	Принадлежности						
	8	9	10				
Код заказа	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	Ключ				
QS-TR-V13VBN 2020HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13VBN 2525HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13JBR/L 2020HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13JBR/L 2525HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				

Дюймовое исполнение

	Комплектующие						Комплектующие для сборки
	1	2	3	4	5	6	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка	Ключ
QS-TR-V13VBN 12HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13VBN 16HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13JBR/L 12HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
QS-TR-V13JBR/L 16HP	5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-04
	Принадлежности						
	8	9	10				
Код заказа	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	Ключ				
QS-TR-V13VBN 12HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13VBN 16HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13JBR/L 12HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				
QS-TR-V13JBR/L 16HP	5692 010-02	3021 010-030	3021 010-050				

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. К10

Принадлежности заказываются отдельно

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			ПРОЧНОСТЬ >>>			
					GC4305	GC4315	GC4325				
					$f_{п}, \text{мм} \approx \text{подача } f_p, \text{мм/об}$						
					0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8				
Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин							
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	1500	125	620-450-330	570-405-300	510-345-245				
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	560-405-295	510-365-265	455-305-215				
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	530-385-275	460-330-240	425-290-205				
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	610-410-285	560-370-260	460-305-215				
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	530-350-250	460-305-215	395-265-190				
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	330-230-175	300-210-155	255-180-140				
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	265-185-140	240-170-125	205-145-110				
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	445-295-215	405-270-200	300-205-150				
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	220-140-105	200-130-95	135-95-75				
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	1550	180	335-235-185	300-215-170	240-180-130				
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	290-205-155	260-185-140	210-140-100				
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	225-150-115	205-135-105	185-125-90				
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			ПРОЧНОСТЬ >>>			
Код MC					Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ		GC2015	GC2025	
									$f_{п}, \text{мм} \approx \text{подача } f_p, \text{мм/об}$		
									0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
	Скорость резания (V_c), м/мин										
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	260-220-200	230-175-135					
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	125-100-80	110-70-50					
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	145-120-85	120-80-55					
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	1800	180	290-240-190	240-175-130					
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	130-100-80	100-70-55					
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	160-135-100	130-100-75					
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	220-185-145	190-150-110					
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%С	2450	260	190-150-120	150-120-90					
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	250-210-170	220-160-120					
P5.0.C.HT	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	100-70-55	85-55-40					
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-90-60	120-80-55					
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	1700	180	220-180-140	200-155-115					
M2.0.C.AQ	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	105-80-60	85-55-40					
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	145-115-95	130-90-65					
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	185-150-135	150-120-90					
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С	2250	260	160-140-105	125-105-80					
ISO K	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			ПРОЧНОСТЬ >>>			
Код MC					Н/мм ²	НВ	GC3210		GC3225		
							$f_{п}, \text{мм} \approx \text{подача } f_p, \text{мм/об}$				
							0.2-0.4-0.6		0.2-0.4-0.6		
	Скорость резания (V_c), м/мин										
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	385-315-265	260-215-185					
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	315-255-215	210-175-150					
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	445-360-305	300-250-210					
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	355-290-245	240-200-170					
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	360-305-250	240-195-165					
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	325-275-225	215-175-150					
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	245-210-170	165-135-115					

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO H	Код МС	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			ПРОЧНОСТЬ >>>
					СВ7015	СВ7025	СВ7525	
					f_{ex} , мм ≈ подача f_0 , мм/об			
	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²		0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	
					Скорость резания (V_c), м/мин			
		Закаленная сталь						
		Закаленная и отпущенная	2500	45HRC	-	-	-	
			3050	50HRC	350-265-225	250-210-185	205-165-135	
			3650	55HRC	295-225-185	210-175-155	175-140-110	
		Закаленная сталь						
		Закаленная и отпущенная	4300	60HRC	250-190-160	180-150-135	145-120-95	
			5000	65HRC	215-165-135	155-130-115	125-100-80	
		Отбеленный чугун						
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400 HB	-	-	180-150-120	

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ >>>			ПРОЧНОСТЬ >>>		
					GC4305		GC4315			
					GC4315		GC4325			
					.004-.016-.031		.004-.016-.031			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания v_c , фут/мин					
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	2050-1450-1100	1850-1350-990	1650-1150-810			
P1.2.Z.AN	01.2		233,000	150	1850-1300-970	1650-1200-880	1500-990-710			
P1.3.Z.AN	01.3		247,000	170	1750-1250-920	1500-1100-790	1400-940-680			
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	249,500	180	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710			
P2.1.Z.AN	02.12		259,500	210	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620			
P2.5.Z.HT	02.2		268,000	275	1050-750-570	980-680-510	830-590-455			
P2.5.Z.HT	02.2		298,000	350	870-610-460	790-550-415	670-475-365			
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	282,000	200	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500			
P3.0.Z.HT	03.21		435,500	325	710-460-345	650-415-315	445-310-240			
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	225,000	180	1100-770-610	990-700-550	790-580-430			
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	950-670-510	860-610-470	690-460-330		
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	730-490-380	660-450-345	600-410-295		
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ >>>		ПРОЧНОСТЬ >>>			
Код MC					Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²		НВ	GC2015	
									GC2025	
									.008-.016-.024	
	.008-.016-.024									
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания v_c , фут/мин					
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	262,000	200	850-720-650	750-570-440				
P5.0.Z.PH	05.12		411,500	330	410-325-260	360-225-160				
P5.0.Z.HT	05.13		340,000	330	475-390-275	390-260-175				
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	259,000	180	950-780-620	790-570-425				
M1.0.Z.PH	05.22		414,000	330	425-325-260	330-235-175				
M2.0.Z.AQ	05.23		328,000	200	520-440-325	425-325-245				
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	286,500	230	720-600-470	620-485-355				
M3.2.Z.AQ	05.52		356,500	260	620-490-390	490-390-290				
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	246,500	200	820-680-550	720-520-390				
P5.0.C.HT	15.12		354,500	330	325-225-180	275-180-130				
P5.0.C.HT	15.13		311,000	330	360-290-195	390-260-175				
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	248,000	180	720-590-455	660-500-370				
M2.0.C.AQ	15.22		356,000	330	345-260-195	275-180-130				
M2.0.C.AQ	15.23		310,500	200	475-375-310	425-290-210				
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	258,000	230	600-490-440	490-390-290				
M3.2.C.AQ	15.52		326,000	260	530-455-340	410-340-260				
ISO K	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ >>>		ПРОЧНОСТЬ >>>			
Код MC					Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²		НВ	GC3210	
									GC3225	
									.008-.016-.024	
	.008-.016-.024									
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин					
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	1250-1050-860	850-700-600				
K1.1.C.NS	07.2		131,000	230	1050-830-700	690-570-490				
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	1450-1150-990	980-820-680				
K2.2.C.UT	08.2		140,500	220	1150-950-800	790-650-550				
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	1200-990-810	780-640-540				
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	194,500	250	1050-900-730	700-570-490			
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	307,000	380	800-680-550	540-440-375			

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания K_{sc1}	Твердость	<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			ПРОЧНОСТЬ >>>
					СВ7015	СВ7025	СВ7525	
					f_n , дюйм \approx подача f_n , дюйм/об			
Код МС		Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²		Скорость резания v_c , фут/мин			
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	366,000	45HRC	-	-	-	
H1.1.Z.HA	04.1		445,500	50HRC	1150-870-730	820-690-610	680-540-435	
H1.2.Z.HA	04.1		532,000	55HRC	960-730-610	690-580-510	570-455-365	
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	625,500	60HRC	820-620-520	590-490-435	480-385-310	
H1.4.Z.HA	04.1		726,500	65HRC	710-530-450	510-425-375	415-330-270	
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400 HB	-	-	590-480-390	