

Дополнение к каталогам

– “Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”



Точение	A
Инструментальные блоки	B
Оснастка для токарного инструмента	C
Фрезерование	D
Сверление	E
Растачивание	F
Оснастка для вращающегося инструмента	G
Принадлежности	H
Общая информация	I

Точение

CoroTurn® 300

Новый токарный инструмент

Теперь в ассортименте этого токарного инструмента с восьмикромочными пластинами появились новые режущие пластины с геометрией Wiper и державки для многоцелевых станков.

См. стр. A2.

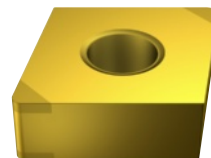


Пластины из КНБ

Точение материалов высокой твердости

- CB7105 - для непрерывного резания с небольшой глубиной и низкими силами резания при высокой скорости резания
- CB7115 - для непрерывного и легкого прерывистого резания или с более высокими силами резания при средней и высокой скорости резания

См. раздел A

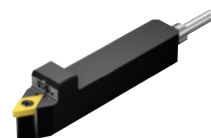


CoroTurn® 107

Державки QS

Расширен ассортимент призматических державок QS для автоматов продольного точения.

См. стр. A10.



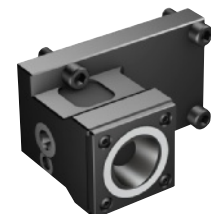
Инструментальные блоки

Адаптированные инструментальные блоки

Сокращенное время наладки

Новые программы для следующих станков:
Doosan LYNX 220, 2100, оба для 2-координатной обработки и с опцией фрезерования.
Murata — Muratec MW40, MT200
DMG MORI CL 1500, 2000, SL/ZL 150-154
EMAG VL2, VLC100, VL4 (размер револьверной головки 330 и 360), VL6, VL8
Mazak QT200, 250M/MY/MYS
Nakamura Tome WT-100, WY-100, Super NTY3

См. раздел B



Оснастка для токарного инструмента

CoroTurn® SL

Silent Tools™

Расширен ассортимент антивибрационных расточных оправок эллиптического сечения.

См. стр. C2.



CoroTurn® XS

Мелкоразмерная обработка

Новые оправки с цанговым креплением для инструментов CoroTurn XS повышают надежность закрепления. Для улучшения эвакуации стружки они также позволяют переключать направление подачи СОЖ. Теперь доступны и в дюймовом исполнении.

См. стр. C3.



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 D

CoroMill® 390

Пластины

Расширение ассортимента режущих пластин для фрез CoroMill 390-07.

См. стр. D9.

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. D5.

CoroMill® 415

Фрезы для работы с большой подачей

Мелкоразмерные высокопроизводительные фрезы для торцевого фрезерования и фрезерования карманов, с возможностью врезания под углом.

См. стр. D2.

CoroMill® 745

Торцевое фрезерование

От черновой до получистовой обработки. Фреза с многокромочными пластинами для крупносерийного производства, гибких автоматических линий и операций, когда приоритетом является максимально эффективное использование инструмента.

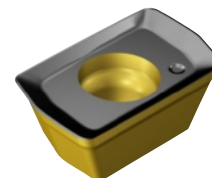
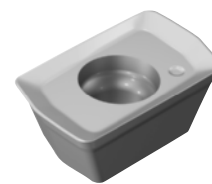
См. стр. D6.

CoroMill® Plura

Универсальные фрезы

Дополнение ассортимента универсальных фрез новыми дюймовыми исполнениями.

См. стр. D17.



Сверление

CoroDrill® 808

Обработка глубоких отверстий

Расширение ассортимента инструмента для системы STS.

См. стр. E2.



CoroDrill® 863

Для сверления композиционных материалов

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

См. стр. E2.



Растачивание

CoroBore® XL

SpiroGrooving™

SpiroGrooving — это революционное решение для надежной и эффективной обработки канавок под уплотнительные кольца стандарта API на невращающихся деталях. Теперь также предлагается с осевой регулировкой и расширенным диапазоном диаметров и размеров соединений.

См. раздел F



CoroBore® XL

Адаптер для предварительной настройки

Адаптер для предварительной настройки диаметра на корпусе A33 с ползунами и резцовыми вставками для чернового или чистового растачивания, диапазон диаметров 148-300 (315) мм.

Для антивибрационного корпуса CoroBore® 820XL

См. раздел H



Оснастка для вращающегося инструмента

Адаптеры

Антивибрационные фрезерные оправки

Антивибрационные оправки Silent Tools для торцевых фрез с соединением Coromant Capto® и HSK-A.

См. раздел G



Адаптеры

Большое расширение ассортимента

- Широкий выбор адаптеров Coromant Capto®, HSK, ER и EH. Также предлагаются устройства предварительной настройки для C3.
- Патрон CoroChuck™ 930 дюймового исполнения (диаметр отверстия 1" и 1,25") и короткого исполнения с диаметром отверстия 25 мм. Расширенный ассортимент коротких гидропластовых патронов для приводных инструментальных блоков на токарных станках.

См. раздел G



Адаптеры

HSK A/C 80

Адаптеры с конусом HSK A/C 80 для более коротких и легких сборок, включая оправки для торцевых фрез и патроны ISO9766.

См. раздел G



Адаптеры

CoroMill® QD

Позволяет подавать СОЖ к режущей пластине при использовании усиливающего диска. Оправка и усиливающий диск вместе обеспечивают дополнительную стабильность.

См. раздел G



Адаптеры

Устройство для подачи СОЖ под давлением

Подвод СОЖ для станков без системы внутреннего подвода СОЖ через шпindel.

См. раздел G



Адаптеры

BIG-PLUS®

Адаптер VL80 с конусом BIG-PLUS позволяет использовать свёрла CoroDrill 880 XL на обрабатывающих центрах. Другие новинки: оправки для торцевых фрез и патроны Weldon/ISO9766 с конусом BIG-PLUS ISO50.

См. раздел G



Coromant Capto®

Адаптер BT30 для точения

Адаптер Coromant Capto® с конусом MAS-BT 403 для Brother Speedio M140X1.

См. стр. G22.





Точение А

CoroTurn® 300

Пластины A2

Инструмент для наружной обработки
Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения A2

T-Max® P

Пластины

Ромб с углом 80° A3

Ромб с углом 55° A4

Квадратная пластина A5

Треугольная пластина A5

Ромб с углом 35° A6

Ломаный треугольник с углом 80° A6

CoroTurn® 107

Пластины

Ромб с углом 80° A7

Ромб с углом 55° A8

Треугольная пластина A8

Ромб с углом 35° A9

Инструмент для наружной обработки
Державки CoroTurn® 107 QS для точения A10

CoroTurn® 111

Пластины

Треугольная пластина A14

CoroTurn® TR

Пластины

Ромб с углом 55° A15

Ромб с углом 35° A15

Режимы резания A16

Комплектующие A17

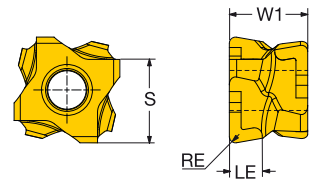
A

Точение

RUS

Пластины CoroTurn® 300 для точения

B



C

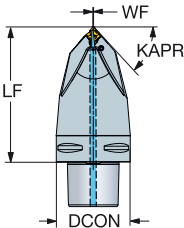
							P	
		SSC	LE	S	RE	W1	КОД ISO	4315
Полуистовая обработка		10	4.0	11.00	0.79	10.0	3-80-101108-8-M5W	☆
		.157	.433	.031	.394			☆
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5W	☆
		.157	.433	.047	.394			☆

D

Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

E

KAPR 50.0°
PSIR 40.0°



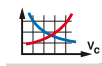
F

G

					Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	CP Bar PSI	 Nm	 kg	MIID	
10	C5	220.0	45°	3	C5-3-80-MN00115-10C	50	115.0	0.4	150	4.5	1.35	3-80-101108	
		8.661	45°			1.969	4.528	.015	2175			3-80-101108	
	C6	250.0	45°	3	C6-3-80-MN00115-10C	63	115.0	0.4	150	4.5	2.05	3-80-101108	
		9.843	45°			2.480	4.528	.015	2175			3-80-101108	

H

I

 A16

 I4

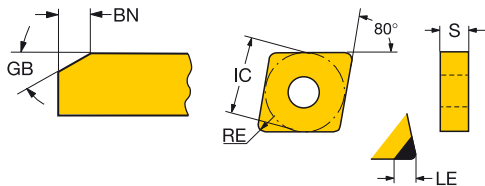
 I9

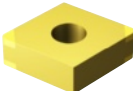
 A17

Пластины T-Max® P для точения

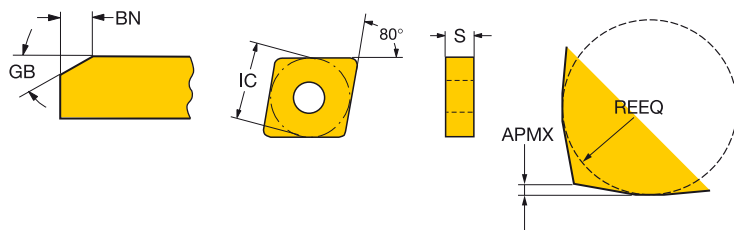
Ромб с углом 80°

Сверхтвердые режущие материалы

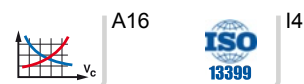


		 LE S RE GB BN							КОД ISO		H		КОД ANSI	
											7105	7115		
Чистовая обработка		12	1/2	2.6	4.76	0.40	20°	0.10	CNGA120404S01020H	☆		CNGA431S0320H		
				.102	.187	.016	20°	.004						
				2.6	4.76	0.40	25°	0.15	CNGA120404S01525H	☆	☆	CNGA431S0525H		
				.102	.187	.016	25°	.006						
				2.5	4.76	0.80	20°	0.10	CNGA120408S01020H	☆		CNGA432S0320H		
				.098	.187	.031	20°	.004						
				2.5	4.76	0.80	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG	☆	☆	CNGA432S0520HWG		
				.098	.187	.031	20°	.006						
				2.4	4.76	1.20	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH	☆	☆	CNGA432S0520HWH		
				.095	.187	.047	20°	.006						
				2.5	4.76	0.80	25°	0.15	CNGA120408S01525H	☆	☆	CNGA432S0525H		
				.098	.187	.031	25°	.006						
				2.5	4.76	0.80	30°	0.20	CNGA120408S02030H		☆	CNGA432S0830H		
				.098	.187	.031	30°	.008						
				2.4	4.76	1.20	20°	0.10	CNGA120412S01020H	☆		CNGA433S0320H		
				.095	.187	.047	20°	.004						
				2.4	4.76	1.20	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG	☆	☆	CNGA433S0520HWG		
				.095	.187	.047	20°	.006						
				2.4	4.76	1.20	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH	☆	☆	CNGA433S0520HWH		
				.095	.187	.047	20°	.006						
				2.4	4.76	1.20	25°	0.15	CNGA120412S01525H	☆	☆	CNGA433S0525H		
				.095	.187	.047	25°	.006						
				2.4	4.76	1.20	30°	0.20	CNGA120412S02030H		☆	CNGA433S0830H		
				.095	.187	.047	30°	.008						
				2.3	4.76	1.60	20°	0.10	CNGA120416S01525H	☆	☆	CNGA434S0525H		
				.092	.187	.063	20°	.004						

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel



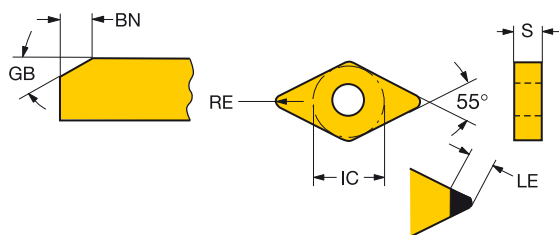
											H				
			S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	7105	7115					
Чистовая обработка		12	1/2	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA	☆	☆				
				.187	.091	.010	15°	.006							



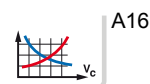
Пластины T-Max® Р для точения

Ромб с углом 55°

Сверхтвердые режущие материалы



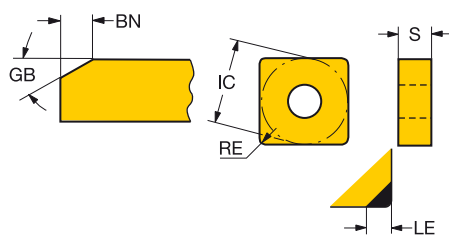
									H			
									7105 7115			
									</			

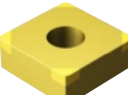


Пластины T-Max® P для точения

Квадратная пластина

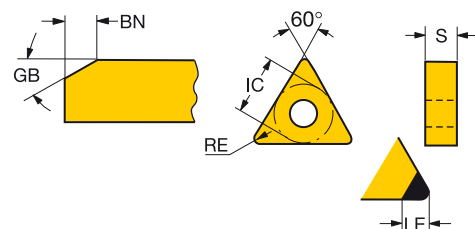
Сверхтвердые режущие материалы



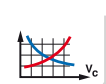
									H			
				LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI
Чистовая обработка		12	1/2	2.5	4.76	0.80	25°	0.15	SNGA120408S01525F	☆	☆	SNGA432S0525F
				.098	.187	.031	25°	.006				
				2.5	4.76	1.20	25°	0.15	SNGA120412S01525F	☆	☆	SNGA433S0525F
				.098	.187	.047	25°	.006				

Треугольная пластина

Сверхтвердые режущие материалы



									H			
				LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI
Чистовая обработка		12	1/2	2.2	4.76	1.20	25°	0.15	TNGA160412S01525H	☆	☆	TNGA333S0525H
				.087	.187	.047	25°	.006				
		16	3/8	2.8	4.76	0.40	25°	0.15	TNGA160404S01525H	☆	☆	TNGA331S0525H
				.110	.187	.016	25°	.006				
				2.5	4.76	0.80	25°	0.15	TNGA160408S01525H	☆	☆	TNGA332S0525H
				.098	.187	.031	25°	.006				



A16

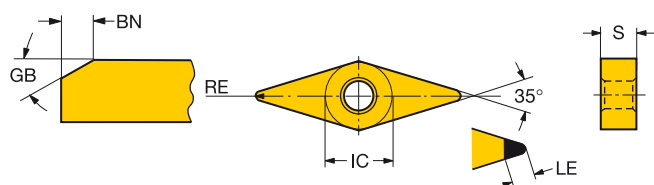


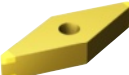
I4

Пластины T-Max® P для точения

Ромб с углом 35°

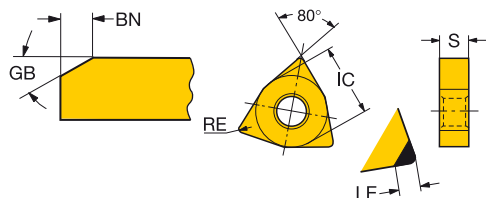
Сверхтвердые режущие материалы

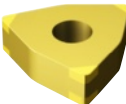
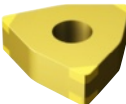


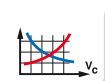
									H			
		 	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115		КОД ANSI
Чистовая обработка		16	3/8	2.5	4.76	0.40	25°	0.15	VNGA160404S01525H	☆	☆	VNGA331S0525H
				.098	.187	.016	25°	.006				
				2.5	4.76	0.80	25°	0.15	VNGA160408S01525H	☆	☆	VNGA332S0525H
				.098	.187	.031	25°	.006				

Ломаный треугольник с углом 80°

Сверхтвердые режущие материалы



									H			
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI		
Чистовая обработка		06	3/8	2.6	4.76	0.40	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH	☆	☆	WNGA331S0520HWH
				.102	.187	.016	20°	.006				
				2.6	4.76	0.40	25°	0.15	WNGA060404S01525H	☆	☆	WNGA331S0525H
				.102	.187	.016	25°	.006				
				2.5	4.76	0.80	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH	☆	☆	WNGA332S0520HWH
				.098	.187	.031	20°	.006				
				2.5	4.76	0.80	25°	0.15	WNGA060408S01525H	☆	☆	WNGA332S0525H
				.098	.187	.031	25°	.006				
		08	1/2	2.6	4.76	0.40	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH	☆	☆	WNGA431S0520HWH
				.102	.187	.016	20°	.006				
				2.6	4.76	0.40	25°	0.15	WNGA080404S01525H	☆	☆	WNGA431S0525H
				.102	.187	.016	25°	.006				
				2.5	4.76	0.80	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH	☆	☆	WNGA432S0520HWH
				.098	.187	.031	20°	.006				
				2.5	4.76	0.80	25°	0.15	WNGA080408S01525H	☆	☆	WNGA432S0525H
				.098	.187	.031	25°	.006				
				2.4	4.76	1.20	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH	☆	☆	WNGA433S0520HWH
				.095	.187	.047	20°	.006				
			2.4	4.76	1.20	25°	0.15	WNGA080412S01525H	☆	☆	WNGA433S0525H	
			.095	.187	.047	25°	.006					



A16

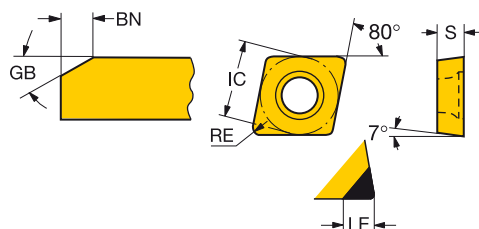


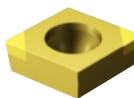
I4

Пластины CoroTurn® 107 для точения

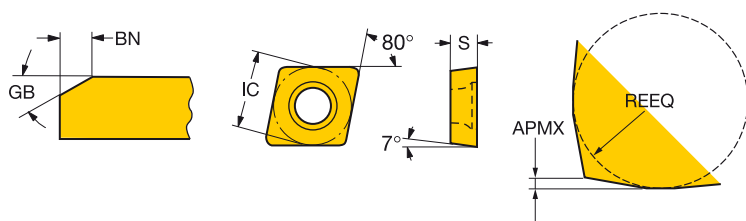
Ромб с углом 80°

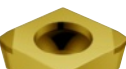
Сверхтвердые режущие материалы



											H			
											7105	7115		
Чистовая обработка		06	1/4	2.6	2.38	0.40	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0520FWH		
				.102	.094	.016	20°	.006						
				2.6	2.38	0.80	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH	☆	☆	CCGW2(1.5)2S0520FWH		
		.102	.094	.031	20°	.006								
		09	3/8	2.6	3.97	0.40	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0520FWH		
				.102	.156	.016	20°	.006						
				2.5	3.97	0.80	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0520FWH		
		.098	.156	.031	20°	.006								
		2.4	3.97	1.20	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH	☆	☆	CCGW3(2.5)3S0320FWH				
		.095	.156	.047	20°	.006								
		06	1/4	2.6	2.38	0.40	20°	0.10	CCGW060204S01020F	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0320F		
				.102	.094	.016	20°	.004						
				2.5	2.38	0.80	20°	0.10	CCGW060208S01020F	☆	☆	CCGW2(1.5)2S0320F		
		.098	.094	.031	20°	.004								
	09	3/8	2.4	3.97	1.20	20°	0.10	CCGW060202S01020F		☆	CCGW2(1.5)0S0320F			
			.095	.156	.047	20°	.004							
			2.6	3.97	0.40	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0320F			
			.102	.156	.016	20°	.004							
			2.6	3.97	0.40	30°	0.20	CCGW09T304S02030F		☆	CCGW3(2.5)1S0830F			
			.102	.156	.016	30°	.008							
			2.5	3.97	0.80	20°	0.10	CCGW09T308S01020F	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0320F			
			.098	.156	.031	20°	.004							
			2.5	3.97	0.80	30°	0.20	CCGW09T308S02030F		☆	CCGW3(2.5)2S0830F			
			.098	.156	.031	30°	.008							
			2.3	3.97	1.19	20°	0.10	CCGW09T312S01020F	☆	☆	CCGW2(1.5)3S0320F			
			.091	.156	.047	20°	.004							

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel



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



A16

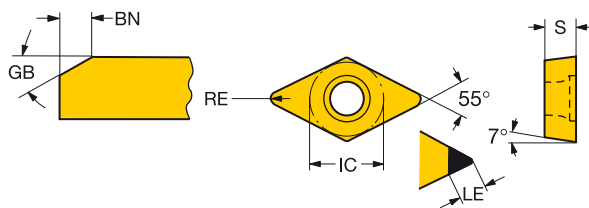


I4

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°

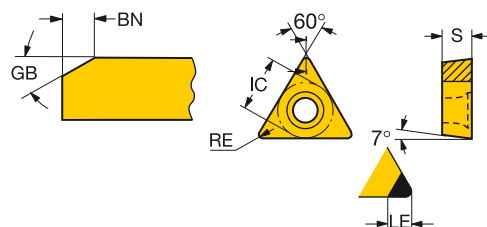
Сверхтвердые режущие материалы



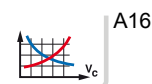
								H			
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI	
Чистовая обработка		11	3/8	2.9	3.97	0.40	20° 0.15	DCGW11T304S01520FWH	☆	☆	DCGW3(2.5)1S0520FWH
		.113	.156	.016	20°	.006					
		2.5	3.97	0.80	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH	☆	☆	DCGW3(2.5)2S0520FWH	
		.098	.156	.031	20°	.006					
		07	1/4	2.5	2.38	0.20	20° 0.10	DCGW070202S01020F	☆	☆	DCGW2(1.5)0S0320F
		.098	.094	.008	20°	.004					
		2.5	2.38	0.40	20°	0.10	DCGW070204S01020F	☆	☆	DCGW2(1.5)1S0320F	
		.098	.094	.016	20°	.004					
		11	3/8	2.9	3.97	0.40	20° 0.10	DCGW11T304S01020F	☆	☆	DCGW3(2.5)1S0320F
		.113	.156	.016	20°	.004					
		2.9	3.97	0.40	30°	0.20	DCGW11T304S02030F	☆	☆	DCGW3(2.5)1S0830F	
		.113	.156	.016	30°	.008					
		2.5	3.97	0.80	20°	0.10	DCGW11T308S01020F	☆	☆	DCGW3(2.5)2S0320F	
		.098	.156	.031	20°	.004					
		2.5	3.97	0.80	30°	0.20	DCGW11T308S02030F	☆	☆	DCGW3(2.5)2S0830F	
		.098	.156	.031	30°	.008					
		2.4	3.97	1.19	20°	0.10	DCGW11T312S01020F	☆	☆	DCGW3(2.5)3S0320F	
		.094	.156	.047	20°	.004					

Треугольная пластина

Сверхтвердые режущие материалы



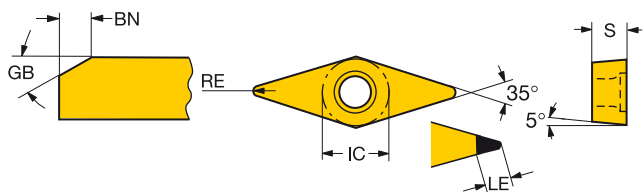
								H			
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI	
Чистовая обработка		06	5/32	2.0	1.59	0.20	20° 0.10	TCGW06T102S01020E	☆	☆	TCGW1.2(1.2)0S0320E
		.077	.062	.008	20°	.004					
		1.8	1.59	0.40	20°	0.10	TCGW06T104S01020E	☆	☆	TCGW1.2(1.2)1S0320E	
		.071	.062	.016	20°	.004					
		09	7/32	2.0	2.38	0.20	20° 0.10	TCGW090202S01020F	☆	☆	TCGW1.8(1.5)0S0320F
		.077	.094	.008	20°	.004					
		2.8	2.38	0.40	20°	0.10	TCGW090204S01020F	☆	☆	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
		.110	.094	.016	20°	.004					
		11	1/4	2.8	3.18	0.40	20° 0.10	TCGW110304S01020F	☆	☆	TCGW221S0320F
		.110	.125	.016	20°	.004					
		2.5	3.18	0.80	20°	0.10	TCGW110308S01020F	☆	☆	TCGW222S0320F	
		.098	.125	.031	20°	.004					
		09	7/32	2.0	2.38	0.20	20° 0.10	TCGW090202S01020F	☆	☆	TCGW1.8(1.5)0S0320F
		.077	.094	.008	20°	.004					
		2.8	2.38	0.40	20°	0.10	TCGW090204S01020F	☆	☆	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
		.110	.094	.016	20°	.004					



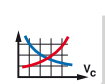
Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°

Сверхтвердые режущие материалы



									H			
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	КОД ANSI	
Чистовая обработка		11	1/4	2.5	3.18	0.20	20°	0.10	VBGW110302S01020F	☆	☆	VBGW220T0320F
				.098	.125	.008	20°	.004				
				2.5	3.18	0.40	20°	0.10	VBGW110304S01020F	☆	☆	VBGW221T0320F
				.098	.125	.016	20°	.004				
		16	3/8	2.5	4.76	0.40	20°	0.10	VBGW160404S01020F	☆	☆	VBGW331S0320F
				.098	.187	.016	20°	.004				
				2.5	4.76	0.80	20°	0.10	VBGW160408S01020F	☆	☆	VBGW332S0320F
				.098	.187	.031	20°	.004				



A16



I4

A

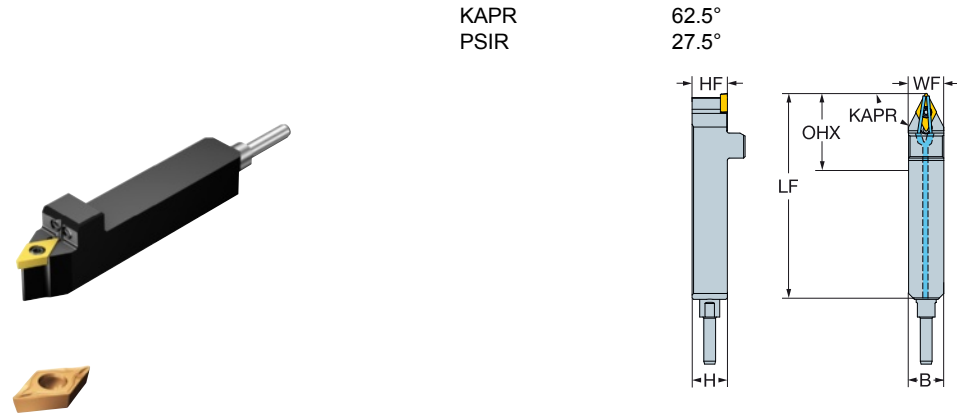
Точение Инструмент для наружной обработки

B

Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом
Высокоточная подача СОЖ

C



D

- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

Метрическое исполнение

						Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg		
	07	12 x 12	58°	22.0	1	QS-SDNCN1212E07HP	12.0	12.0	70.0	12.7	12.7	80	0.9	0.07		DCMT 07 02 04

F

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CP Bar PSI	Ft/lbs	Lbs		
	1/4	1/2 x 1/2	58°	.866	1	QS-SDNCN082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.156		DCMT 2(1.5)1

G

H

I

I4

I9

A18

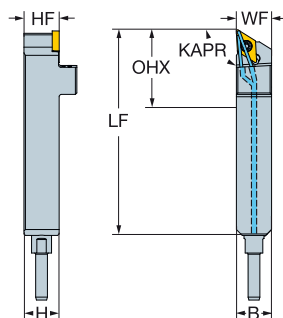
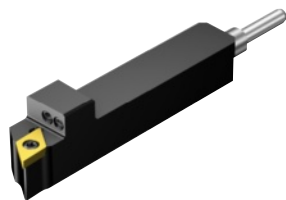
Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

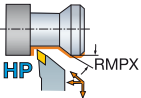
KAPR
PSIR

93.0°
-3.0°

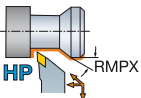


- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

Метрическое исполнение

		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								  			MID
	07	12 x 12	27°	22.0	1	QS-SDJCR1212E07HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04			
	11	12 x 12	27°	27.5	1	QS-SDJCR1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08			

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм										
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CP BarPSI			MID	
	1/4	1/2 x 1/2	27°	.866	1	QS-SDJCR082XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.180	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	1/2 x 1/2	27°	1.083	1	QS-SDJCR083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.180	DCMT 3(2.5)2	



A

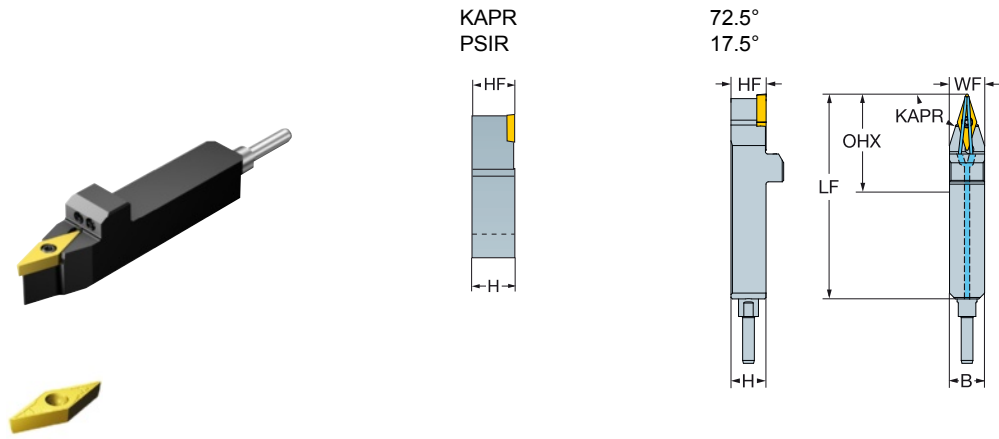
Точение Инструмент для наружной обработки

B

Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом
Высокоточная подача СОЖ

C



D

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

Метрическое исполнение

						Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	
	11	12 x 12	68°	30.0	1	QS-SVVB1212E11HP	12.0	12.0	70.0	6.4	12.7	80	0.9	VCMT 11 03 04

F

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм								MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CP Bar PSI	Ft/lbs	
	1/4	1/2 x 1/2	68°	1.181	1	QS-SVVB1082XHP	.500	.500	2.756	.250	.500	1160	0.7	VCMT 221

G

H

I

I4

I9

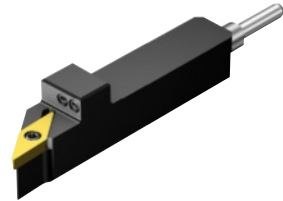
Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

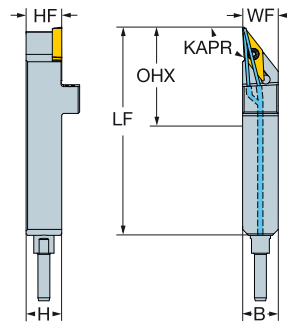
Высокоточная подача СОЖ

KAPR
PSIR

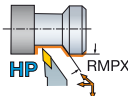
93.0°
-3.0°



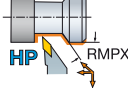
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET



Метрическое исполнение

						Код заказа	Размеры, мм										MID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	 CP Bar	 Nm	 Kg			
	11	12 x 12	50°	29.0	1	QS-SVJCR/L1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.07	VCMT 11 03 04		

Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм										MID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	 CP Bar PSI	 Ft/lbs	 Lbs			
	1/4	1/2 x 1/2	50°	1.142	1	QS-SVJCR/L082XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.172	VCMT 221		



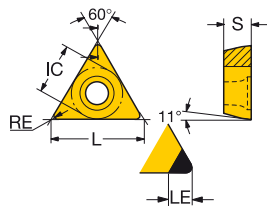
A

Пластины CoroTurn® 111 для точения

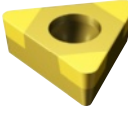
B

Треугольная пластина
Сверхтвердые режущие материалы

C



D

									Н			
				LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7119	КОД ANSI
Чистовая обработка		11	1/4	2.8	3.18	0.40	20°	0.10	TPGW110304S01020F	☆	☆	TPGW221S0320F
				.110	.125	.016	20°	.004				
				2.5	3.18	0.80	20°	0.10	TPGW110308S01020F	☆	☆	TPGW222S0320F
				.098	.125	.031	20°	.004				

E

F

G

H

I



A16

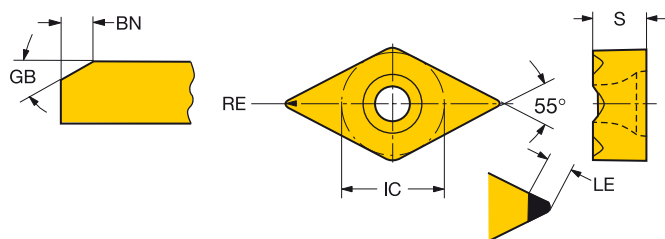


I4

Пластины CoroTurn® TR для точения

Ромб с углом 55°

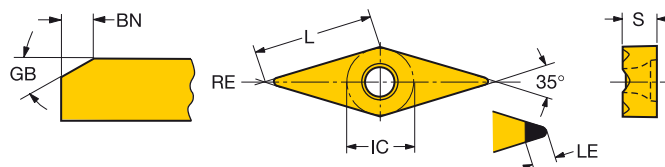
Сверхтвердые режущие материалы



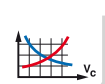
								H			
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	
Чистовая обработка		13	2.9	5.53	0.40	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	☆	
			.113	.218	.016	20°	.004				
			2.5	5.53	0.80	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	
			.098	.218	.031	20°	.004				

Ромб с углом 35°

Сверхтвердые режущие материалы



								H				
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115		
Чистовая обработка		13	2.5	4.53	0.40	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆		
			.098	.178	.016	20°	.004					
			2.5	4.53	0.80	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆		
			.098	.178	.031	20°	.004					



A16



I4

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		ПРОЧНОСТЬ >>>>	
					GC4315	GC4325		
					h_{ex} , мм ≈ подача f_n , мм/об			
					0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	1500	125	570-405-300	510-345-245		
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	510-365-265	455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	460-330-240	425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	1700	180	560-370-260	460-305-215		
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	1800	210	460-305-215	395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	1850	275	300-210-155	255-180-140		
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	240-170-125	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	1950	200	405-270-200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	3000	325	200-130-95	135-95-75		
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь						
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)	1550	180	300-215-170	240-180-130		
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	1600	200	260-185-140	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	2050	225	205-135-105	185-125-90		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)						
ISO H	Код CMC	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		ПРОЧНОСТЬ >>>>	
					CB7105	CB7115		
					h_{ex} , мм ≈ подача f_n , мм/об			
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	2500	45HRC	-	-		
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	3050	50HRC	395-300-250	350-265-225		
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	330-250-210	295-225-185		
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	4300	60HRC	280-215-180	250-190-160		
H1.4.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	5000	65HRC	240-185-155	215-165-135		

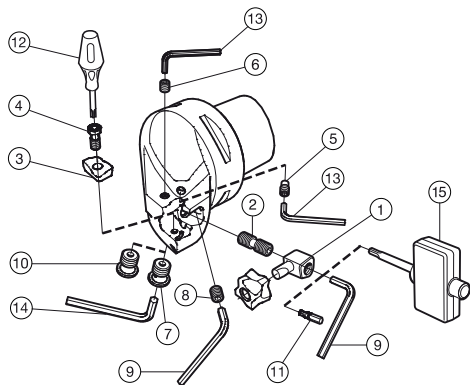
Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		ПРОЧНОСТЬ >>>>	
					GC4315	GC4325		
					h_{ex} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об			
					.004-.016-.031	.004-.016-.031		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм²	НВ	Скорость резания v_c , фут/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	1850-1350-990	1650-1150-810		
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	1650-1200-880	1500-990-710		
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	1500-1100-790	1400-940-680		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	249,500	180	1800-1200-860	1500-1000-710		
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	259,500	210	1500-990-710	1300-870-620		
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	268,000	275	980-680-510	830-590-455		
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	790-550-415	670-475-365		
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	282,000	200	1350-880-650	980-670-500		
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	435,500	325	650-415-315	445-310-240		
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь						
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)	225,000	180	990-700-550	790-580-430		
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	230,500	200	860-610-470	690-460-330		
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	300,500	225	660-450-345	600-410-295		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)						
ISO H	Код CMC	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		ПРОЧНОСТЬ >>>>	
					CB7105	CB7115		
					h_{ex} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об			
					.002-.006-.010	.002-.006-.010		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм²	НВ	Скорость резания v_c , фут/мин			
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	366,000	45HRC	-	-		
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	445,500	50HRC	1300-980-820	1150-870-730		
H1.2.Z.HA	04.1		532,000	55HRC	1100-820-690	960-730-610		
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	625,500	60HRC	920-700-580	820-620-520		
H1.4.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	726,500	65HRC	790-600-500	710-530-450		

Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

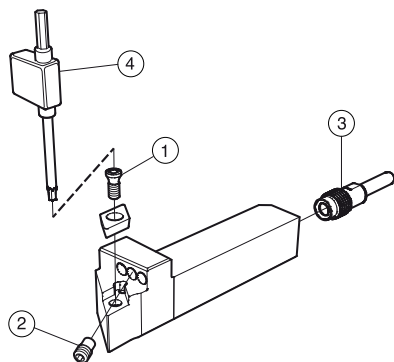


	Комплектующие							
	1	2	3	4	5	6	7	
Код заказа	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	
C5-3-80-MN00115-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
C6-3-80-MN00115-10C	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
	Принадлежности							
	9	10	11	12	13	14	15	
Код заказа	Ключ	Винт блокировки нижнего подвода СОЖ	Бита для ключа	Ключ	Ключ	Ключ	Ключ	
C5-3-80-MN00115-10C	174.1-864	5512 104-03	5680 083-01	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050	5680 074-01	
C6-3-80-MN00115-10C	174.1-864	5512 104-03	5680 083-01	5680 046-04	3021 012-020	3021 010-050	5680 074-01	

Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

B



C

Метрическое исполнение

D

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SDJCR1212E07HP-M	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	
QS-SDJCR1212E11HP-M	5513 020-10	5691 026-13	5692 033-05	5680 049-01	

Дюймовое исполнение

E

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SDJCR082XHP-M	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	
QS-SDJCR083XHP-M	5513 020-10	5691 026-13	5692 033-05	5680 049-01	

Метрическое исполнение

F

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SDNCN1212E07HP	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	

Дюймовое исполнение

G

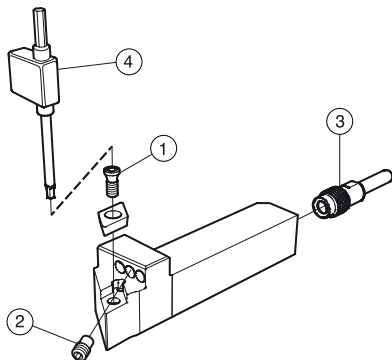
	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SDNCN082XHP	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	

H

I

Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом



Метрическое исполнение

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SVJCR/L1212E11HP-M	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	

Дюймовое исполнение

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SVJCR/L082XHP-M	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	

Метрическое исполнение

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SVBN1212E11HP	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	

Дюймовое исполнение

	Комплектующие			Комплектующие	
	1	2	3	4	
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Трубка для подвода СОЖ	Ключ	
QS-SVBN082XHP	5513 020-03	5691 026-13	5692 033-05	5680 051-02	