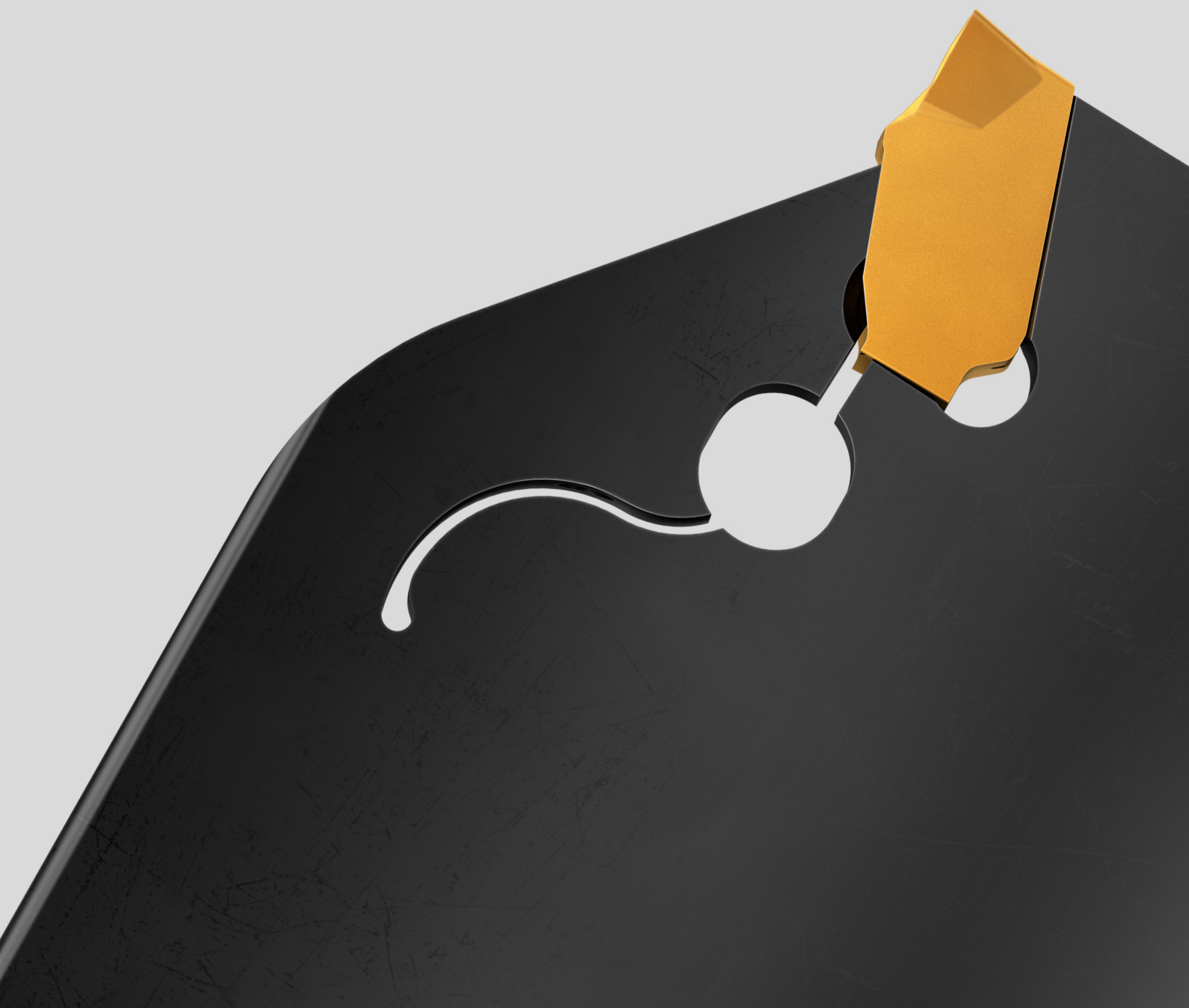


# Дополнение к каталогам

– “Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”

ТОЧЕНИЕ  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ТОЧЕНИЯ  
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
СВЕРЛЕНИЕ  
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ





Точение	A
Отрезка и обработка канавок	B
Точение резьбы	C
Инструментальная оснастка для точения	D
Фрезерование	E
Сверление	F
Нарезание резьбы метчиками	G
Принадлежности	H
Общая информация	I

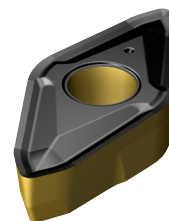
## Точение

CoroTurn® Prime

### Инновация в точении

- Новая геометрия -НЗ в сплавах GC4325, GC1115 и H13A для пластин типа В. Для обработки материалов ISO P (низкоуглеродистая и высокопрочная сталь) и ISO S с высокими подачами.
- Резцовые головки SL для превосходной эвакуации стружки и повышения производительности при обработке больших отверстий.

См. стр. А2.



CoroTurn® Prime

### Многофункциональный инструмент

Державки для многоцелевых и токарно-карусельных станков, которые помогут расширить возможности обработки. Эти новые державки сэкономят время, сократят запасы инструмента на складе и улучшат геометрическую проходимость.

См. стр. А5.

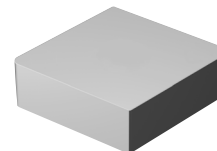


CC6220 и CC6230

### Новые сплавы из керамики для высокоскоростного точения

Два новых керамических сплава пластин для высокоскоростной обработки жаропрочных сплавов на основной стадии, особенно порошковых металлических материалов, трудно поддающихся обработке керамикой с нитевидными кристаллами и сплавами SiAlON.

См. стр. А8.

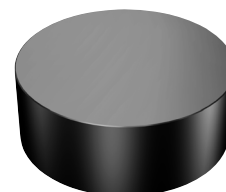


CC6160

### Расширение ассортимента сплавов из керамики

Пополнение существующего ассортимента круглых пластин исполнениями для обработки углов и широких канавок. Высокая скорость съема металла в сложных условиях обработки.

См. стр. А8.

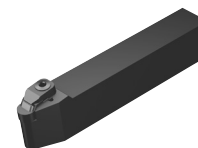


T-Max®

### Державки для пластин из кубического нитрида бора (CBN)

Расширение ассортимента державок для точения материалов высокой твердости.

См. стр. А12.

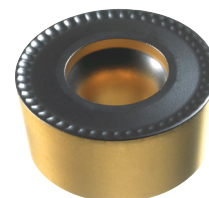


CoroTurn® 107

### Пластины RCMT

Круглые пластины в сплаве GC2220. Для профильной обработки и точения карманов в аустенитной нержавеющей стали.

См. стр. А13.

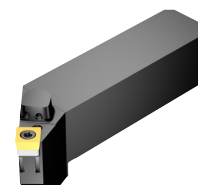


CoroTurn® 107

### Державки QS для точения

Державки QS для системы CoroTurn 107, с верхним и нижним подводом СОЖ.

См. стр. А14.



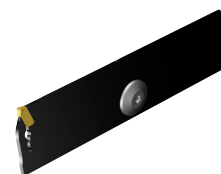
## Отрезка и обработка канавок

CoroCut® QD

### Отрезка по оси Y

Совершенно новый способ отрезки. Гнездо под пластину повернуто на 90 градусов, что обеспечивает гораздо более благоприятное направление силы резания. Жёсткость лезвий повышена более чем в шесть раз, что позволяет значительно увеличить подачу и вылет инструмента без потери стабильности.

См. стр. B2.

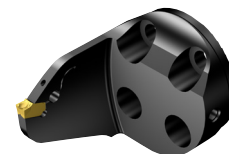


CoroCut® QF

### Обработка торцевых канавок

Новая концепция для торцевой обработки канавок, обеспечивающая превосходную надёжность процесса обработки и стабильное закрепление пластин. Прочная конструкция обеспечивает высокую жёсткость инструмента.

См. стр. B3.

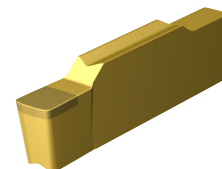


CoroCut® 1-2

### Пластины для точения материалов высокой твёрдости

Сплавы из кубического нитрида бора (CBN) CB7105 и CB7115 для продольного точения материалов высокой твёрдости с высокими подачами. Для повышения производительности обработки деталей автомобильных трансмиссий.

См. стр. B12.



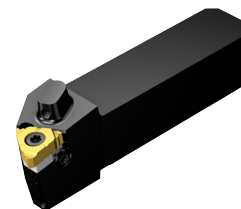
## Точение резьбы

CoroThread® 266

### Нарезание резьбы с высокоточной подачей СОЖ

Державки с верхней и нижней высокоточной подачей СОЖ для нарезания наружной резьбы. Решение с высокоточной подачей СОЖ позволяет повысить стойкость инструмента, эффективность и надёжность процесса обработки.

См. стр. C2.



A

B

C

D

E

F

G

H

I

## Инструментальная оснастка для точения

Coromant Capto®

### Левосторонний переходник на меньший размер соединения со смещением

Новая левосторонняя версия переходника на меньший размер соединения со смещением. С этим переходником становится доступным более широкий ассортимент резцовых головок при том же зазоре в вертикальном суппорте станка. Доступные размеры: C6 и C8.

См. стр. D2.



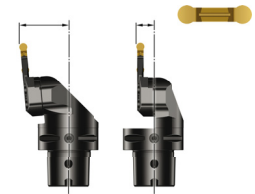
CoroTurn® SL

### Аэрокосмическая промышленность

Адаптеры, предназначенные в основном для аэрокосмической промышленности. К новым адаптерам относятся:

- Нейтральные адаптеры, улучшающие геометрическую проходимость для магазинов многоцелевых станков
- Адаптеры с углом 5 градусов, снижающие потребность в специальных резцовых головках, где требуется зазор по задней кромке

См. стр. D3.



CoroPlex™

### Держатель Twin-tool

Держатель CoroPlex™ Twin-tool (ТТ) для двух расточных оправок обеспечивает быструю смену инструментов и экономию производительного времени при многоцелевой обработке.

Преимущества:

- Снижение затрат времени на смену инструмента
- Экономия места в инструментальном магазине

См. стр. D4.



Coromant Capto®

### Быстросменное соединение SL

Адаптер Coromant Capto® с быстросменным интерфейсом CoroTurn® SL для оправок Silent Tools. Доступные размеры: SL-QC 80 и SL-QC 100.

См. стр. D6.



CoroChuck™ 935

### Гидропластовый патрон для токарного инструмента

- Высокоточный гидропластовый патрон для токарного инструмента с надёжной защитой от вытягивания
- Быстрое, надёжное и жёсткое закрепление
- Длина закрепления составляет четыре диаметра оправки – каждый раз
- Точное позиционирование по высоте центров сокращает время наладки, обеспечивает отличное резание и продлевает ресурс пластин - благодаря системе EasyFix

См. раздел D



Антивибрационные адаптеры HSK

### Silent Tools™

Расточные оправки Silent Tools с интерфейсом CoroTurn® SL со стороны режущей части и соединением HSK A/C/T (HSK-T63 и HSK-T100). Для работы с вылетом до 6×D.

См. стр. D7.



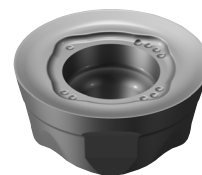
## Фрезерование

GC1130

### Повышение стойкости

Расширение ассортимента режущих пластин. PVD-покрытие, изготавливаемое по технологии Zertivo™, повышает стойкость инструмента и надёжность кромки. Рассчитано на уверенное выполнение обработки в сложных условиях.

См. раздел E



B

CoroMill® 331

### Дисковая фреза для высококачественной обработки

- Корпуса фрез с внутренней подачей СОЖ, повышающей надёжность процесса обработки и качество канавок
- С креплением на оправке уменьшенной длины для повышения производительности при использовании с антивибрационным адаптером с большим вылетом
- Геометрия для ненагруженного резания для ISO P и ISO K
- Специализированные геометрии для ISO M и ISO S
- Новая технология обработки поверхности клина

См. стр. E11.



C

CoroMill® 325

### Вихревое нарезание резьбы

Расширение ассортимента головок для вихревого нарезания резьбы, позволяющее охватить более широкий спектр винторезных блоков.

См. стр. E19.



E

CoroMill® Plura

### Высокопроизводительное фрезерование уступов

Три семейства цельных концевых фрез для высокопроизводительного фрезерования уступов (HFS), оптимизированных для обработки материалов группы ISO S: по одной цельной фрезе для обработки сплавов на основе титана и никеля и одно решение с внутренним подводом СОЖ и усилителем охлаждения для обработки титана.

См. стр. E22.



F

CoroMill® Plura

### Резьбофрезерование

Новые резьбофрезы для резьбы профиля MJ.

См. стр. E28.



G

H

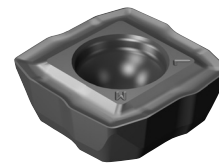
I

## Сверление

CoroDrill® 880

### Пластины с алмазным покрытием CVD

Специально предназначены для сложного сверления цветных металлов. Исключительные твёрдость и износостойкость покрытия режущей пластины из кристаллического алмаза обеспечивают высокую стойкость инструмента. Эти пластины гарантируют превосходную работу во всех материалах ISO N.



См. раздел F

## Нарезание резьбы метчиками

CoroTap™

### ISO S

- CoroTap™ 200: для нарезания резьб в сквозных отверстиях в титане
- CoroTap™ 300: для нарезания резьб в глухих отверстиях в титане
- CoroTap™ 300: для нарезания резьб в глухих отверстиях в сплавах на основе никеля



См. раздел G

CoroTap™ 400

### ISO P

Оптимизированный метчик-раскатчик для обработки резьбы в стали специально предназначен для автомобильной промышленности.

- Уменьшенная длина резьбы гарантированно снижает крутящий момент
- Увеличение числа рабочих вершин повышает стойкость инструмента и скорость резания
- Новый сплав: замедляет появление износа, обеспечивает снижение крутящего момента, повышает стойкость инструмента и скорость резания

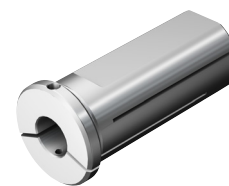


См. раздел G

## Принадлежности

### Втулки, ключи, принадлежности

- Восемь новых втулок EasyFix с металлическим уплотнением, обеспечивающих оптимальную работоспособность при подаче СОЖ под высоким давлением
- Клинья QS для автоматов продольного точения
- Принадлежности CoroMill 331, включая винты, шайбы и комплекты проставочных колец, для использования СОЖ во фрезях CoroMill 331
- Новые динамометрические ключи и биты для регулирования момента затяжки гаек ER размеров ER11 - ER40



См. раздел H



# Точение

## CoroTurn® Prime

Пластины	
Пластины CoroTurn® Prime для точения	A2
Инструмент для наружной обработки	
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения	A3-A5
Инструмент для внутренней обработки	
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения	A6-A7

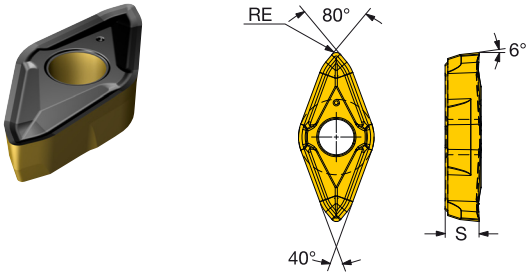
## T-Max®

Пластины	
Пластины T-Max® для точения	A8-A9
Пластины T-Max® для обработки канавок	A10
Инструмент для наружной обработки	
Резцовые головки T-Max® для точения	A11
Державки T-Max® для точения	A12

## CoroTurn® 107

Пластины	
Пластины CoroTurn® 107 для точения	A13
Инструмент для наружной обработки	
Державки CoroTurn® 107 QS для точения	A14-A17
Режимы резания	A18

# Пластины CoroTurn® Prime для точения



## Метрическое исполнение

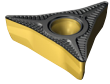
		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	H13A	1115	H13A	4325	H13A	1115	H13A
Средние подачи	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆			☆	★	★	★
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★	☆	☆	★	★	★



# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

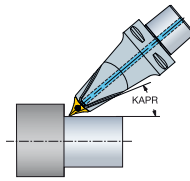
## Закрепление пластин винтом

### Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

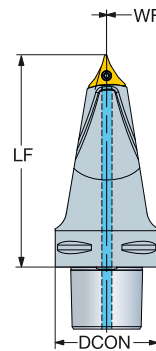


CP-A

KAPR



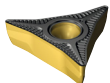
30.0°



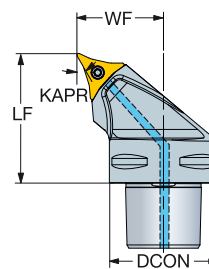
SSC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	C5	3.0	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
						1.969	4.528	.000	2175			
						63	130.0	0.0	150	3.0	2.05	CP-A1108
	C6	3.0	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	2.480	5.118	.000	2175			CP-A1108
						80	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108
						3.150	6.299	.000	2175			

KAPR

25.0°



CP-A



SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
								DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	C5	110.0	780.0	2.5	10°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
								1.969	2.362	1.575	2175			
								63	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108
	C6	110.0	900.0	2.5	10°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	2.480	2.559	1.969	2175			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

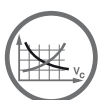
#### Комплекующие

Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



D1



A18



I2



I7

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

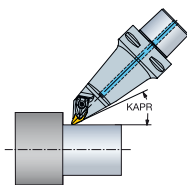
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

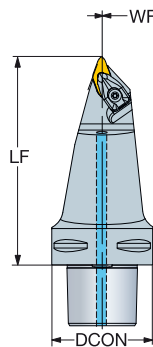
B



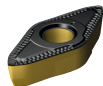
KAPR



25.0°



C

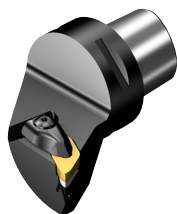


CP-B

D

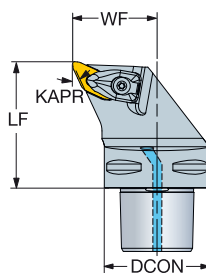
SSC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-B	C5	4.0	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
						1.969	4.528	.000	2175			
CP-B	C6	4.0	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
						2.480	5.118	.000	2175			
CP-B	C8	4.0	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108
						3.150	6.299	.000	2175			

E

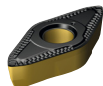


KAPR

25.0°



F



CP-B

G

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
								DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-B	C5	140.0	150.0	4.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
								1.969	2.362	1.575	2175			
CP-B	C6	150.0	150.0	1.5	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108
								2.480	2.559	1.969	2175			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

I



# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

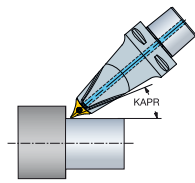
Сдвоенный инструмент

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

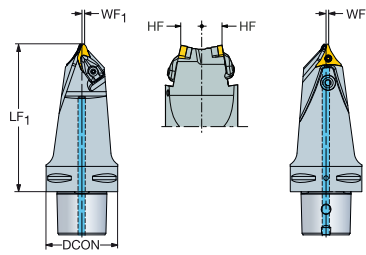


CP-A CP-B

KAPR



30.0°



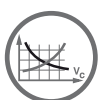
							Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF <sub>1</sub>	WF <sub>1</sub>	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
RMPX	CP-A	C6	3.0	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
			.118		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
RMPX	CP-B	C6	4.0	23°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
			.157		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
RMPX	CP-A	C8	3.0	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
			.118		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			
RMPX	CP-B	C8	4.0	23°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108
			.157		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			

## Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	Винт для подвода СОЖ	
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	S6	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D1



A18



I2



I7

# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

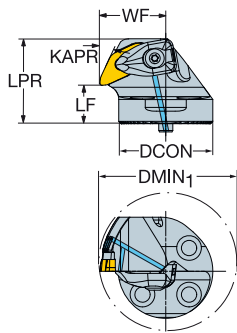
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

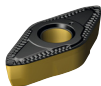
B

KAPR

25.0°



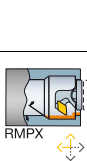
C



CP-B

D

Размеры, мм, дюйм



SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	LPR	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B	40	90.0	4.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40	16.0	28.0	36	70	3.0	0.16	CP-B1108
		3.543	.157				1.575	.630	1.102	1.417	1015			

E

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

I



D1



A18



I2



I7

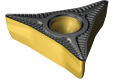
# Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

## Закрепление пластин винтом

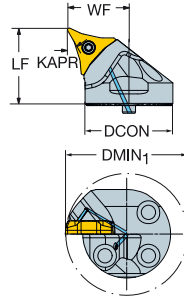
### CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

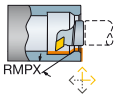
30.0°



CP-A



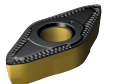
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-A	40	90.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		3.543	.118			1.575	1.378	1.102	1015			



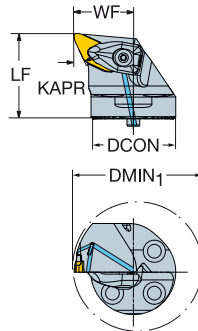
## Прижим повышенной жёсткости

KAPR

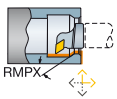
25.0°



CP-B



SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-B	40	90.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		3.543	.157			1.575	1.575	1.102	1015			



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
Комплектующие					
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



D1



A18

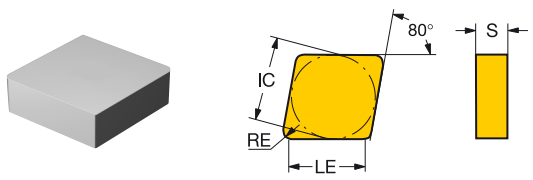


I2

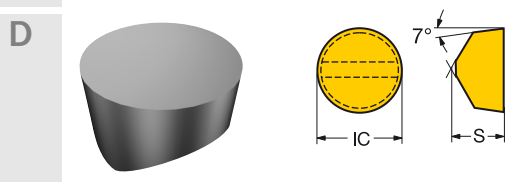


I7

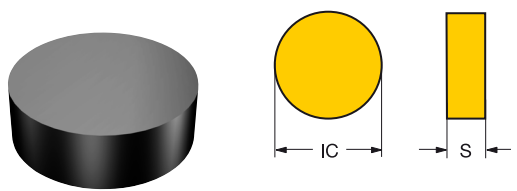
# Пластины T-Max® для точения



Полуистовая обработка	E	IC		LE	S	RE	КОД ISO	6160	КОД ANSI
		12	1/2						
		12	1/2	11.7	7.94	1.19	CNGN120712E	6160	★ CNGN453A
				.460	.313	.047			



Полуистовая обработка	E	IC		S	RE	КОД ISO	6160	КОД ANSI
		06	1/4					
		06	1/4	6.35	3.18	RCGX060600E	6160	★ RCGX24A
				.250	.125			

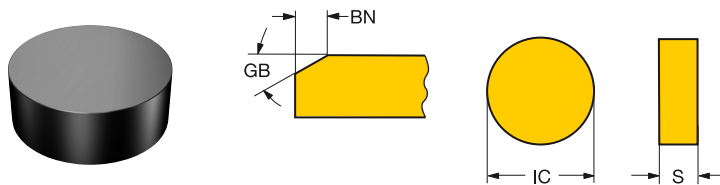


Полуистовая обработка	E	IC		S	RE	КОД ISO	6220	6230	КОД ANSI
		12	1/2						
		12	1/2	7.94	6.35	RNGN120700E	6220	6230	★ RNG45A
				.313	.250				

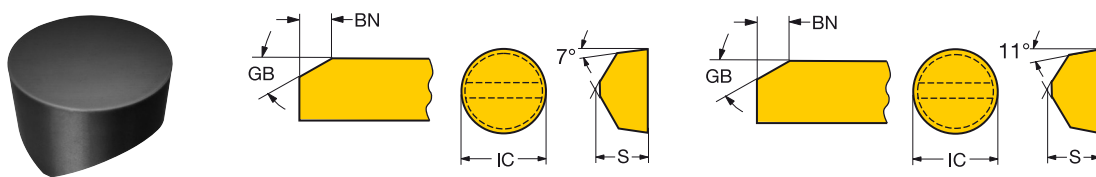




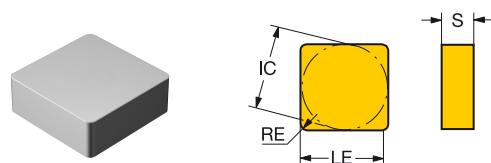
# Пластины T-Max® для точения



Полуистовая обработка			S					КОД ISO		КОД ANSI		
	IC	S	RE	GB	BN	6220	6230	6220	6230			
	12	1/2	7.94	6.35	20°	0.10	☆	☆	RNGN120700T01020	☆	☆	RNG45T0320
			.313	.250	20°	.004						



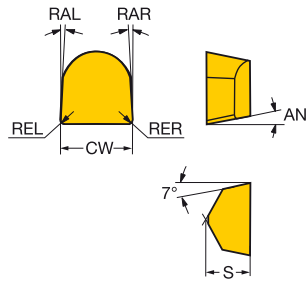
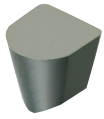
Полуистовая обработка			S					КОД ISO		КОД ANSI			
	IC	S	RE	GB	AN	BN	6220	6230	6220	6230			
	06	1/4	6.35	3.18	20°	7°	0.10	☆	☆	RCGX060600T01020	☆	☆	RCGX24T0320
			.250	.125	20°	.004							
	09	3/8	7.94	4.76	20°	7°	0.10	☆	☆	RCGX090700T01020	☆	☆	RCGX35T0320
			.313	.187	20°	.004							
	12	1/2	7.94	6.35	20°	7°	0.10	☆	☆	RCGX120700T01020	☆	☆	RCGX45T0320
			.313	.250	20°	.004							
	09	3/8	7.94	4.76	20°	11°	0.10	☆	☆	RPGX090700T01020	☆	☆	RPGX35T0320
			.313	.187	20°	.004							
	12	1/2	7.94	6.35	20°	11°	0.10	☆	☆	RPGX120700T01020	☆	☆	RPGX45T0320
			.313	.250	20°	.004							



Полуистовая обработка	E			S					КОД ISO		КОД ANSI	
		IC	S	LE	S	RE	6200	6200	6200	6200		
		12	1/2	11.5	7.94	1.19	☆	☆	SNGN120712E	☆	☆	SNG453A
				.453	.313	.047						
				11.1	7.94	1.59	☆	☆	SNGN120716E	☆	☆	SNG454A
				.437	.313	.062						
		19	3/4	17.4	7.94	1.59	☆	☆	SNGN190716E	☆	☆	SNG654A
				.687	.313	.062						
				16.7	7.94	2.38	☆	☆	SNGN190724E	☆	☆	SNG656A
				.656	.313	.094						

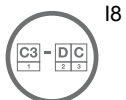


# Пластины T-Max® для обработки канавок



						S		Размеры, мм, дюйм		
Получившая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	6160	AN	RAL	RAR	
	06	6.4	0.79	0.79	CSGX060608E	☆	11°	2°	2°	
		.250	.031	.031						
	09	9.5	0.79	0.79	CSGX090708E	☆	11°	2°	2°	
	.375	.031	.031							
	12	12.7	0.79	0.79	CSGX120708E	☆	11°	2°	2°	
		.500	.031	.031						

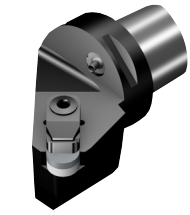
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



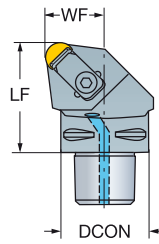
# Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



■ RNGA  
■ RNGN



		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID	
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	09 3/8	C4	90°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 09 03 00	
						1.575	1.969	1.063	145				
		C5	90°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 09 03 00	
							1.969	2.362	1.378	145			
		C6	90°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 09 03 00	
							2.480	2.559	1.772	145			
	12 1/2	C4	90°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 03 00	
						1.575	1.969	1.063	145				
		C5	90°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 03 00	
							1.969	2.362	1.378	145			
		C6	90°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 03 00	
							2.480	2.559	1.772	145			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
SSC	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A9



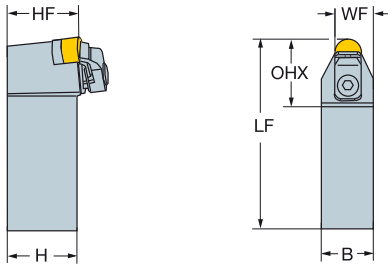
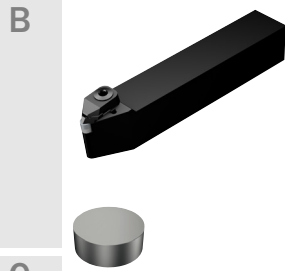
D1



I2

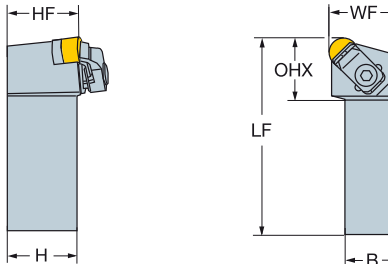
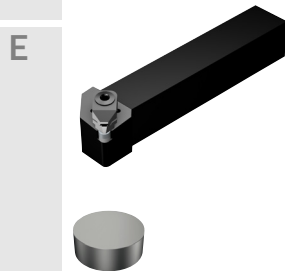
# Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости



RNG

						Размеры, мм, дюйм								
D	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID		
													06	12
	1/4	25 x 25	90°	29.0	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00		
				1.142	.984	.984	5.945	.618	.984					
	1/2	32 x 25	90°	36.4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00		
				1.433	.984	1.260	6.693	1.260	1.260					



RNG

						Размеры, мм, дюйм								
G	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID		
													06	12
	1/4	25 x 25	90°	26.7	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00		
				1.051	.984	.984	5.945	1.268	.984					
	1/2	32 x 25	90°	30.7	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00		
				1.209	.984	1.260	6.693	1.260	1.260					

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

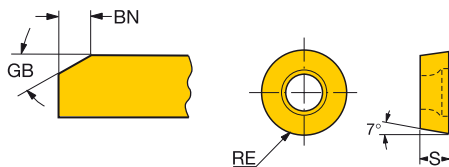
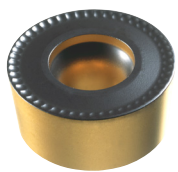
Комплектующие				
SSC	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)




# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)

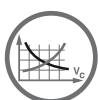


## Метрическое исполнение

Получистовая обработка	M0					КОД ISO	M	
		S	RE	GB	BN			
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	*
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	*
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0	*
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	*
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	*
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	*
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	*



I2



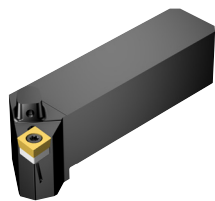
A19

# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

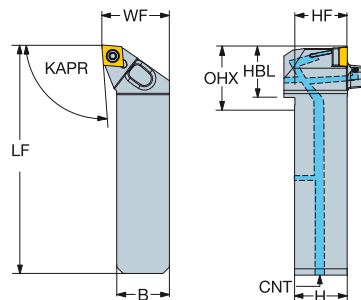
Высокоточная подача СОЖ

B

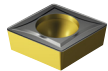


KAPR

95.0°



C



CCMT

## Метрическое исполнение

D

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CN5C	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG	MIID
				B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
09	20 x 20	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
	25 x 25	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

E

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CN5C	Код заказа	Размеры, дюйм								PSI	FT/LBS	LBS	MIID
				B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT					
3/8	3/4 x 3/4	1.695	3	QS-SCLCR/L 12 3C	.750	.750	.945	3.661	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.528	CCMT 3(2.5)2
	1 x 1	1.945	3	QS-SCLCR/L 16 3C	1.000	1.000	.945	4.252	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.100	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

G

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

H

I



D1



I2

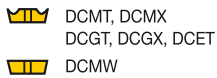
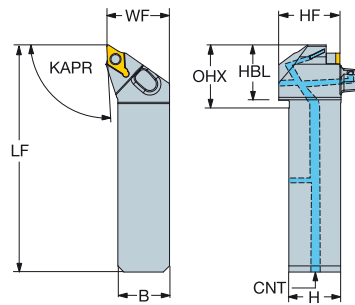
# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм												
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID			
												150	3.0	0.26				
11	20 x 20	27°	47.5	3	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08			
	25 x 25	27°	54.0	3	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08			

## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID			
												2175	2.2	0.550				
3/8	3/4 x 3/4	27°	2.142	3	.750	.750	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	0.550	DCMT 3(2.5)2			
	1 x 1	27°	2.142	3	1.000	1.000	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.056	DCMT 3(2.5)2			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



D1



I2

# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

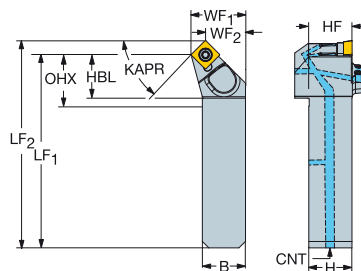
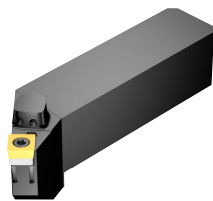
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

45.0°



C



SCMT

## Метрическое исполнение

D

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										BAR	NM	KG	MIID
					B	H	HBL	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	CNT					
	09	20 x 20	52.5	3	QS-SSDCR/L 2020 09C	20.0	20.0	27.5	90.1	96.5	25.0	18.6	20.0	G1/8	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	QS-SSDCR/L 2525 09C	25.0	25.0	28.5	106.1	112.5	32.0	25.6	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплекующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 420-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

F

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H

I



D1



I2



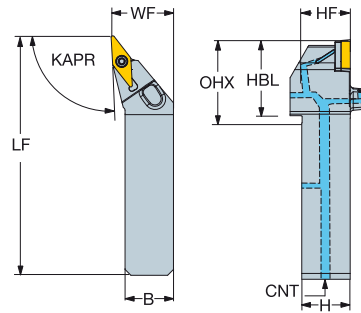
# Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



- VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCE T
- VBMW, VCMW

## Метрическое исполнение

		Размеры, мм															
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
													150	3.0	0.29		
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

## Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм															
	CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID	
													2175	2.2	0.594		
	3/8	3/4 x 3/4	44°	2.285	3	QS-SVJBR/L 12 3C	.750	.750	1.535	4.252	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.594	VBMT 332
		1 x 1	44°	2.535	3	QS-SVJBR/L 16 3C	1.000	1.000	1.535	4.843	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.166	VBMT 332

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



D1

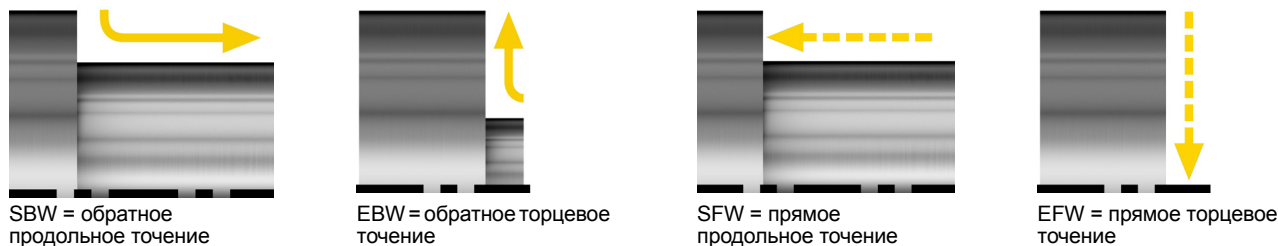


I2

# Режимы резания

CoroTurn® Prime

RUS



## Пластины типа А с закреплением винтом

			SBW	EBW	SFW	EFW
	$f_n$ min	мм (дюйм)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)	0.1 (.0039)	0.1 (.0039)
	$f_n$ рек	мм (дюйм)	0.4 (.0157)	0.4 (.0157)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	$f_n$ max	мм (дюйм)	0.5 (.0197)	0.5 (.0197)	0.25 (.0098)	0.25 (.0098)
	$a_p$ min	мм (дюйм)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)
	$a_p$ рек	мм (дюйм)	1.5 (.059)	1.5 (.059)	1.0 (.039)	1.0 (.039)
	$a_p$ max	мм (дюйм)	3.0 (.118)	2.5 (.098)	1.5 (.059)	1.5 (.059)
	KAPR		30°	25°	115°	120°
	RMPX		15°	10°	15°	10°
$D$ min3	мм (дюйм)		30 (1.181)		0 (.000)	

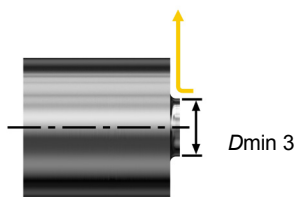
$f_n$  = подача на оборот

## Пластины типа В с прижимом повышенной жёсткости

			SBW	EBW	SFW	EFW
	$f_n$ min	мм (дюйм)	0.3 (.0118)	0.3 (.0118)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	$f_n$ рек	мм (дюйм)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)	0.35 (.0138)	0.3 (.0118)
	$f_n$ max	мм (дюйм)	1.2 (.0472)	1.2 (.0472)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)
	$a_p$ min	мм (дюйм)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)
	$a_p$ рек	мм (дюйм)	2.0 (.079)	1.0 (.039)	2.0 (.079)	2.0 (.079)
	$a_p$ max	мм (дюйм)	4.0 (.157)	1.5 (.059)	3.0 (.118)	3.0 (.118)
	KAPR		25°	25°	95°	95°
	RMPX		23°	23°	23°	23°
$D$ min3	мм (дюйм)		40 (1.575)		0 (.000)	

$f_n$  = подача на оборот

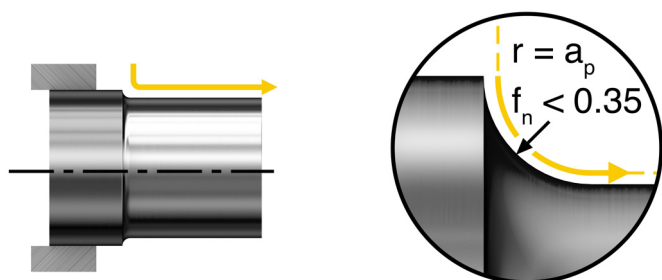
## Минимальный диаметр



## Скорость резания

Группа материала по ISO	$V_c$ , м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Требуется снижение подачи и врезание по радиусу



# 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		
					GC4325		
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
					0.1-0.4-0.8		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	1500	125	510-345-245		
P1.2.Z.AN	01.2				455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3				425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	460-305-215		
P2.1.Z.AN	02.12				395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2				255-180-140		
P2.5.Z.HT	02.2				205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21				135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	1550	180	240-180-130		
P2.6.C.UT	06.2				210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3				185-125-90		
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	185-125-90		
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1115		GC2220
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
					0.1-0.2-0.3		0.2-0.4-0.6
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	335-255-200		
P5.0.Z.PH	05.12				185-150-120		
P5.0.Z.HT	05.13				200-160-140		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	1800	180	265-215-165		225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22				185-150-120		100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23				220-190-155		130-100-75
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	250-205-155		190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52				230-170-130		150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	320-265-205		
P5.0.C.UT	15.12				160-130-95		
P5.0.C.HT	15.13				175-145-110		
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	1700	180	280-225-170		200-155-115
M1.0.C.UT	15.22				160-130-95		85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23				210-180-150		130-90-65
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	230-170-120		150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52				205-155-110		125-105-80
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					H13A		
					$f_{ex}$ , мм = подача $f_n$ , мм/об		
					0.1-0.3-0.5		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	140-125-110		
K1.1.C.NS	07.2				125-110-90		
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	180-145-110		
K2.2.C.UT	08.2				140-115-95		
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	135-125-95		
K3.3.C.UT	09.2				125-115-90		
K3.4.C.UT	09.3				100-85-65		
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	125-115-90		
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	100-85-65		

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					Н13А		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ex}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об		
					0.15-0.8		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>		
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.UT		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	600	75	1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.AG		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700 700	130 130	400 (500-50) <sup>1)</sup> 250 (315-31) <sup>1)</sup>		
N3.3.U.UT	33.1	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	450 (560-55) <sup>1)</sup>		
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90	450 (560-55) <sup>1)</sup>		
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	270 (340-34) <sup>1)</sup>		

ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СС6160	СС6220	СС6230
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ex}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об		
					0.1-0.2-0.3		
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	<b>Жаропрочные сплавы</b> <b>На основе железа</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	<b>На основе никеля</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-325-270	430-340-275	420-345-285
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	300-235-190	350-285-240	340-295-245
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	240-205-175	260-195-150	265-220-180
S3.0.Z.AN	20.31	<b>На основе кобальта</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	-	-	-

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

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC4325			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ек}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об			
					.004-.016-.031			
					Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	1400-890-660			
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	233,000	150	1250-800-590		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	247,000	170	1200-760-560		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	249,500	180	980-600-445			
P2.1.Z.AN	02.12		Незакаленная	259,500	210	820-500-365		
P2.5.Z.HT	02.2		Подшипниковая сталь	268,000	275	600-385-280		
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	298,000	350	485-310-225		
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	282,000	200	780-500-345			
P3.0.Z.HT	03.21		Отожженная	435,500	325	360-225-165		
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	360-225-165			
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)	225,000	180	600-450-335			
P2.6.C.UT	06.2		Нелегированная	230,500	200	540-320-235		
P3.0.C.UT	06.3		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	300,500	225	470-305-220		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	470-305-220			
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1115	GC2220		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ек}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об			
					.004-.008-.012	.008-.016-.024		
					Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки	262,000	200	1100-840-650	-		
P5.0.Z.PH	05.12		Незакаленная	411,500	330	610-490-390	-	
P5.0.Z.HT	05.13		Дисперсионно-твердеющая	340,000	330	650-530-460	-	
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	650-530-460	-		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	259,000	180	870-700-530	740-540-400		
M1.0.Z.PH	05.22		Аустенитная	414,000	330	610-490-390	330-235-175	
M2.0.Z.AQ	05.23		Дисперсионно-твердеющая	328,000	200	730-630-510	425-325-245	
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	730-630-510	425-325-245		
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	286,500	230	830-660-510	620-485-355		
M3.2.Z.AQ	05.52		Несвариваемая ≥ 0.05%С	356,500	260	740-550-430	490-390-290	
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%С	356,500	260	740-550-430	490-390-290		
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки	246,500	200	1050-860-660	-		
P5.0.C.UT	15.12		Незакаленная	354,500	330	530-430-310	-	
P5.0.C.HT	15.13		Дисперсионно-твердеющая	311,000	330	570-470-350	-	
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	570-470-350	-		
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	248,000	180	910-730-560	660-500-370		
M1.0.C.UT	15.22		Аустенитная	356,000	330	530-430-310	275-180-130	
M2.0.C.AQ	15.23		Дисперсионно-твердеющая	310,500	200	690-590-490	425-290-210	
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	690-590-490	425-290-210		
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	258,000	230	750-550-390	490-390-290		
M3.2.C.AQ	15.52		Несвариваемая ≥ 0.05%С	326,000	260	670-510-350	410-340-260	
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С	326,000	260	670-510-350	410-340-260		
ISO K	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					H13A			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ек}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об			
					.004-.010-.016			
					Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	115,000	130	460-410-360			
K1.1.C.NS	07.2		Ферритный (элементная стружка)	131,000	230	410-360-295		
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун	130,000	180	590-470-355			
K2.2.C.UT	08.2		Низкой прочности на растяжение	140,500	220	460-375-310		
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	460-375-310			
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом	130,000	160	445-470-310			
K3.3.C.UT	09.2		Ферритный	194,500	250	410-375-290		
K3.4.C.UT	09.3		Перлитный	307,000	380	330-275-210		
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,000	380	330-275-210			

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					Н13А		
					$f_{ex}$ , дюйм ≈ подача $f_n$ , дюйм/об .006-.031		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $v_c$ ), фут/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>		
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.UT		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.AG		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	101,500 101,500	130 130	1300 (1650-165) <sup>1)</sup> 820 (1050-105) <sup>1)</sup>		
N3.3.U.UT	33.1	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1500 (1900-190) <sup>1)</sup>		
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	1500 (1900-190) <sup>1)</sup>		
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	890 (1100-110) <sup>1)</sup>		

ISO S	Код МС	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						СС6160	СС6220	СС6230
						$f_{ex}$ , дюйм ≈ подача $f_n$ , дюйм/об .004-.008-.012		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
S1.0.U.AN	20.11	<b>Жаропрочные сплавы</b> <b>На основе железа</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	-			
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	-			
S2.0.Z.AN	20.21	<b>На основе никеля</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	1300-1050-880	1410-1115-900	1375-1130-935	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	980-770-620	1145-935-785	1115-965-800	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	790-660-570	850-640-490	870-720-590	
S3.0.Z.AN	20.31	<b>На основе кобальта</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	-			
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	-			
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	-			

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

# Отрезка и обработка канавок

## CoroCut® QD

Инструмент для наружной обработки  
Лезвия CoroCut® QD для отрезки по оси Y

B2

## CoroCut® QF

Пластины

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

B3

Инструмент для наружной обработки

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

B4-B7

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

B8-B9

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

B10-B11

## CoroCut® 1-2

Пластины

Пластины CoroCut® 1-2 для точения

B12

Режимы резания

B13

A

Отрезка и обработка канавок

Инструмент для наружной обработки

**Лезвия CoroCut® QD для отрезки по оси Y**

Пружинное крепление

RUS

B

C

								Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	WB	LF	WF	HF	OAL			MID	
	G	25	60.0	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
			2.362	2.362	1.181			1.256	.093	5.709	.106	1.260	5.906	1015		
	H	25	60.0	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
			2.362	2.362	1.181			1.256	.132	5.669	.146	1.260	5.906	1015		
		25	90.0	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
			3.543	3.543	2.362			1.256	.132	6.457	.146	1.260	6.693	1015		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

D

Комплектующие
Заглушка
5643 028-03

E

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F

G

H

I

D1

I2

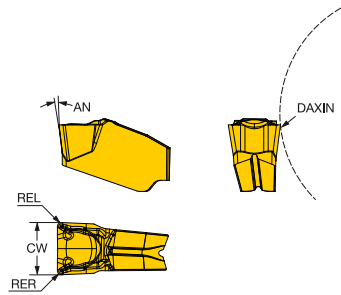
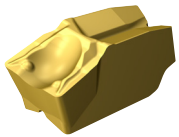
I7

B 2



# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

RUS

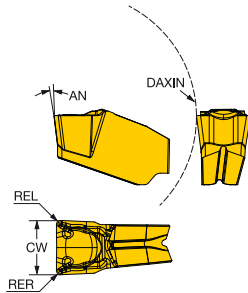
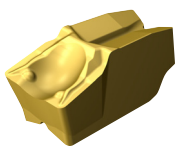


B

C

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P					M			K		N		S			Размеры, мм, дюйм							
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																								
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181																								

D



E

F

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M			K		N		S			Размеры, мм, дюйм								
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																								
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181																								

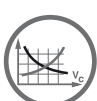
G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

H



B4



B13



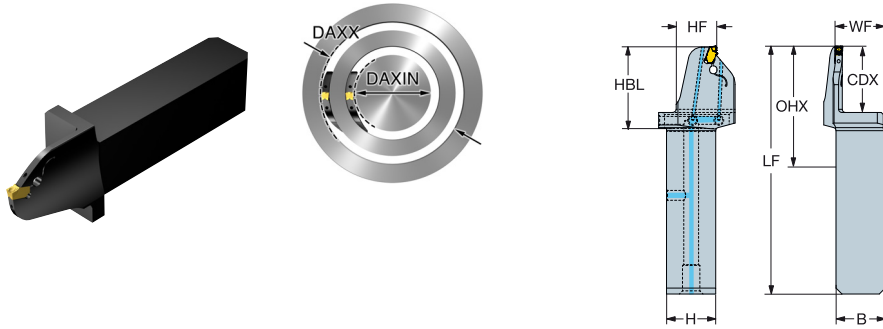
I2

I

# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.50	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							PSI	LBS	MIID
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	4.485	1.024	.984	1.178	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	4.685	1.024	.984	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	4.585	1.024	1.000	1.278	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение В - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

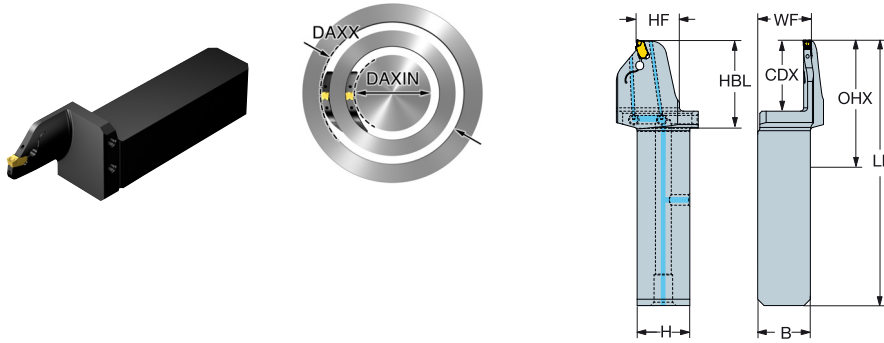
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						BAR	KG	MID		
								B	H	LF	WF	HF	HBL				CNT	
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.52	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						PSI	LBS	MID		
								B	H	LF	WF	HF	HBL				CNT	
	QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	4.485	1.024	1.000	1.178	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFU-LFG100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
		1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFU-LFG100C16-045B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
		1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFU-LFG100C16-055B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
		1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.575	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
		1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFU-LFG120C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.575	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFU-LFH090C16-030B	1.000	1.000	4.585	1.024	1.000	1.278	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение В - вращение шпинделя против часовой стрелки

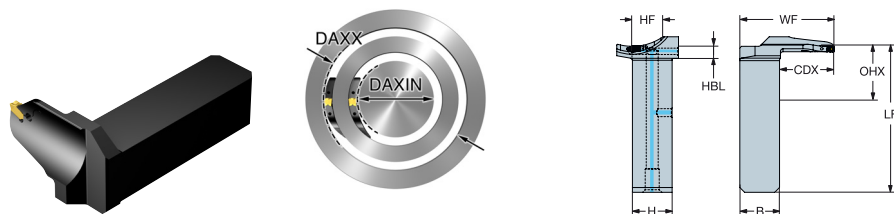
Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT				
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	92.0	49.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							PSI	LBS	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT				
	QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

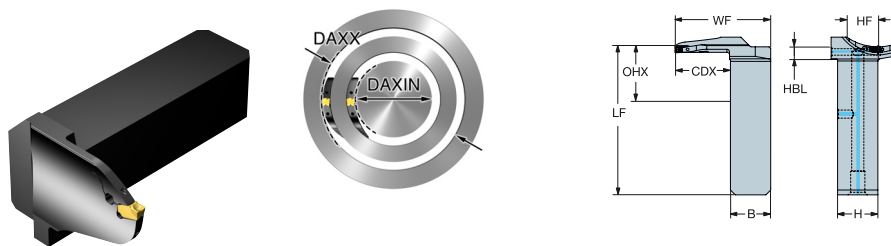
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT				
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	92.0	25.5	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.50	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							PSI	LBS	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT				
	QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение В - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B3



D1



I2

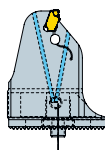
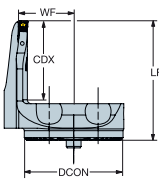
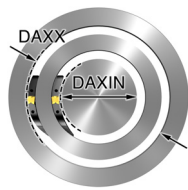


I7

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



							Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
D	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
		40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
E		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
F		40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175			
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие

Центрирующая  
штулка  
5638 031-01

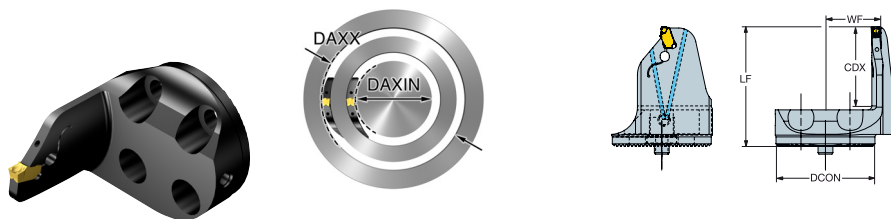
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



B

C

							Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
QFU-G	40	.787	1.181	1.654	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.378	2.047	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.772	2.362	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	2.165	2.992	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	2.756	4.173	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	3.937	6.142	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		1.181	5.906	12.205	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LG30C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LG30C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LG30C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	40	.866	1.181	1.772	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		.984	1.378	2.165	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.260	1.772	2.953	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.260	2.559	4.252	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	3.937	6.299	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	5.906	12.205	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	5.906	12.205	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
		1.496	11.811	20.079	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	

D

E

F

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

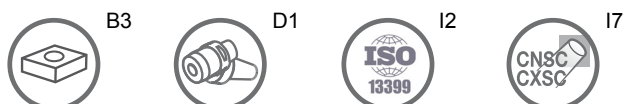
Исполнение В - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие
Центрирующая втулка 5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

G

H

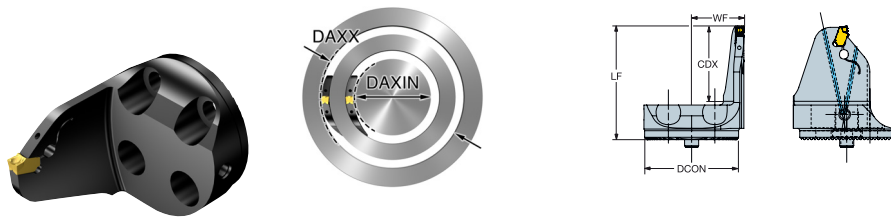


I

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID		
D	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF	
			.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175			
		32	25.0	25.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	.984	2.047			1.260	1.614	.709	2175			
		32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175			
		40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175			
		40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175			
		40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175			
E		40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175			
		40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
		40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFT-G-0300-03-TF	
			1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
		QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.35	QFT-H-0400-04-TF
			.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175			
		32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.35	QFT-H-0400-04-TF	
			.984	1.378	2.165			1.260	1.614	.728	2175			
		40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175			
F		40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175			
		40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175			
		40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175			
		40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175			
		40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-04-TF	
			1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение А - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

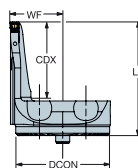
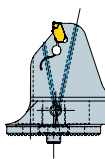




# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	35.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
	.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175			
40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175			
40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
	1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175			
QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.35	QFU-H-0400-04-TF
		.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.35	QFU-H-0400-04-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
		.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.866	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.866	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.866	2175		
40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
	1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.866	2175			
40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
	1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.866	2175			
40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
	1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.866	2175			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение А - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

B3



D1

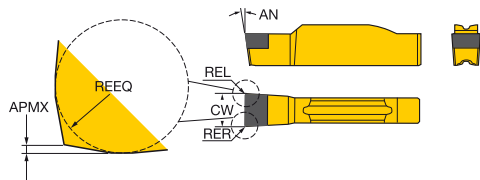
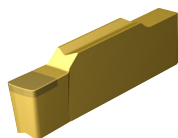


I2



I7

# Пластины CoroCut® 1-2 для точения



						H		Размеры, мм, дюйм						
						7105	7115	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
Высокие подачи	SSC	CW	REL	RER	APMX	Код заказа								
	G	3.00	0.40	0.40	0.1	N123G1-0300S01025-XB		☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.016	.016	.005						-0.008	.008	-.0020	.0020
	J	5.00	0.20	0.20	0.1	N123J1-0500S01025-XB		☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.008	.008	.005						-0.008	.008	-.0020	.0020



# Режимы резания

## Пластины CoroCut® 1-2 для точения

Режимы резания		Диапазон	Нач. значение
$v_c$ , м/мин (фут/мин)		100-140 (328-459)	120 (394)
$f_n$	Пластина 3 мм (0,118), мм/об (дюйм/об)	0,4-0,8 (.016-.031)	0,6 (.024)
	Пластина 5 мм (0,197), мм/об (дюйм/об)	0,5-1,2 (.020-.047)	0,8 (.031)
$a_p$ , мм (дюйм)		0,08 - 0,12 (0,003 - 0,005)	

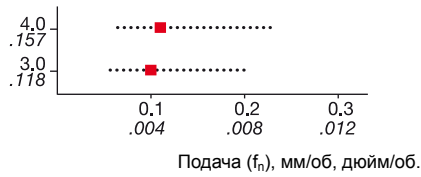
## CoroCut® QF

### QFT/QFU...-TF

Подача при обработке канавок  
Ширина резания (CW), мм, дюйм



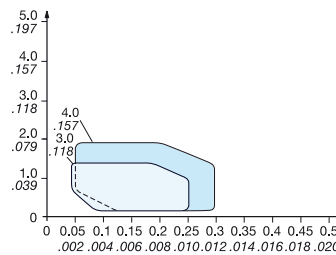
Wiper



■ = Рекомендуемое начальное значение.

### Подача при точении

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об,  
дюйм/об.

### Геометрия первого выбора для обработки торцевых канавок

Наша самая универсальная геометрия для обработки торцевых канавок в любых материалах.

Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.

Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper. Формирует канавки с плоским дном.



# Точение резьбы

## CoroThread® 266

Инструмент для наружной обработки  
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы  
Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

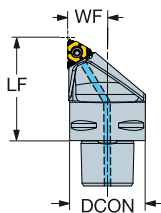
C2

C3

# Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									MIID
			DCON	LF	WF	THCA	BAR PSI	NM	KG			
16	3/8	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
					1.260	1.850	.669	1°	2175			
		C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
					1.575	2.165	.827	1°	2175			
		C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
					1.969	2.559	1.024	1°	2175			
		C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..
					2.480	2.953	1.299	1°	2175			

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C4

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винты опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка
5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



D1



I2

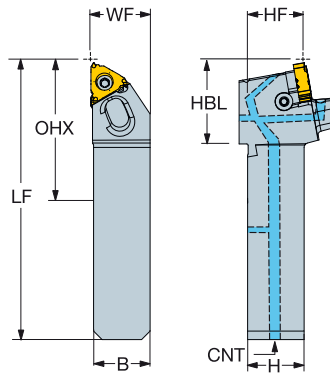
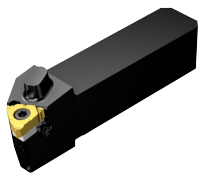


I7

# Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

## Метрическое исполнение

		Размеры, мм															
CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	BAR	NM	KG	MIID		
												150	3.0	0.27			
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G1/8'	150	3.0	0.27	266.LG-16..	
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	3.0	0.48	266.LG-16..	
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	5.0	0.51	266.LG-22..	

## Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм															
CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID		
												2175	2.2	0.543			
3/8	3/4 x 3/4	1.931	3	QS-266-R/LFA123C	.750	.750	1.181	3.898	.783	.750	1°	G1/8'	2175	2.2	0.543	266.LG-16..	
	1 x 1	2.181	3	QS-266-R/LFA163C	1.000	1.000	1.181	4.488	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	2.2	1.082	266.LG-16..	
1/2	1 x 1	2.378	3	QS-266-R/LFA164C	1.000	1.000	1.378	4.685	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	3.7	1.153	266.LG-22..	

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C4

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие										
Винт пластины	Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка	Заглушка	Заглушка	Заглушка	Заглушка
16 3/8 5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01	3214 012-01	3214 012-01
22 1/2 5513 020-26	5322 393-11	5322 394-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01	3214 012-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroThread® 266

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

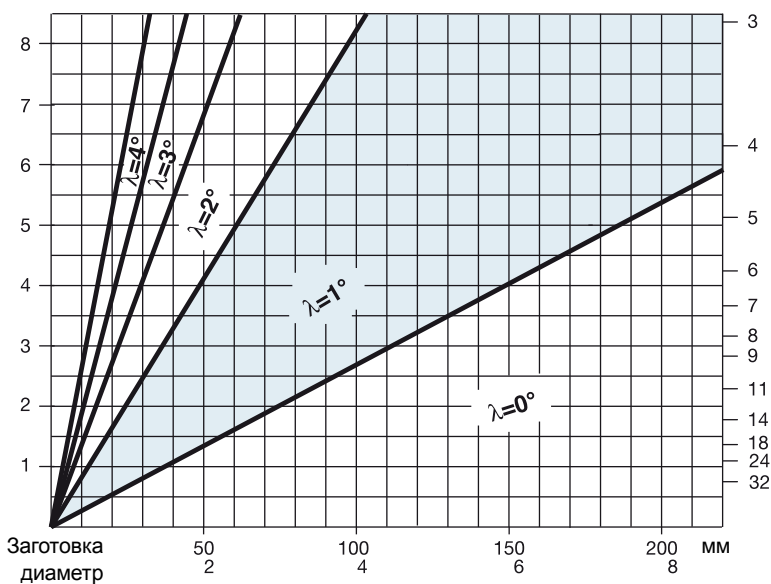
$$\lambda = \tan^{-1} \left( \frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d<sub>2</sub> = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки

Шаг, мм



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA	
мм (ниток/дюйм)(TPI)				
			Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16     3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 <sup>1)</sup> 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 <sup>1)</sup> 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22     1/2	0° 1° 2° 3° 4°	5322 393-10 5322 393-11 <sup>1)</sup> 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 <sup>1)</sup> 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) Поставляются с инструментом.

**Внимание!**

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.



# Инструментальная оснастка для точения

## Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

Быстросменные переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®	D2
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70	D3
Многопозиционный адаптер Coromant Capto® для двух расточных оправок	D4
Патроны CoroChuck 935 с соединением Coromant Capto®	D5

## Интерфейс со стороны станка: CoroTurn® SL

Быстросменные адаптеры Coromant Capto® с соединением CoroTurn® SL	D6
---	----

## Интерфейс со стороны станка: HSK

Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK	D7
Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK	D8

## Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской

Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками	D9
---	----

## Интерфейс со стороны станка: VDI

Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI	D10
---	-----

A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

**Быстросменные переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®**

RUS

B

C

					Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100L07	63.0	50	100	6.5	150	70	2.099
						2.480	1.969	3.937	.256	2175		
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120L09	80.0	63	120	8.5	150	90	4.220
						3.150	2.480	4.724	.335	2175		

D

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

L = Левое исполнение

E

F

G

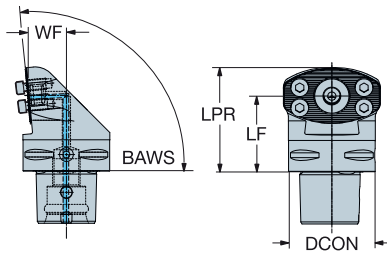
H

I

D 2

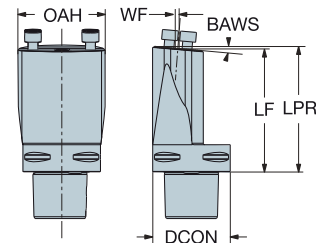
## Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 95°

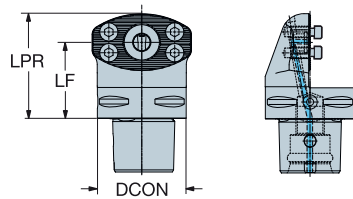
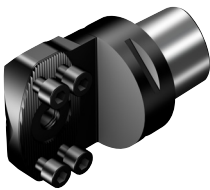


				Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63	75	55	28.0	70	150	1.681
					2.480	2.982	2.165	1.102	2.776	2175	

BAWS 5°



				Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-LX-005-100	63	102	100	11.0	70	150	2.109
					2.480	4.016	3.937	.433	2.776	2175	



				Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	LPR	LF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63	74	54	70	150	1.312
					2.480	2.923	2.126	2.776	2175	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



I2



I7

A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

**Многопозиционный адаптер Coromant Capto® для двух расточных оправок**

RUS

B

BAWS 30°

C

Размеры, мм, дюйм

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR PSI	KG
C6	25	3	C6-ABB-25-2	63.0	25	103	95	8.0	14	82	70	82	80	2.570
				2.480	.984	4.059	3.740	.315	.551	3.228	2.771	3.228	1160	

D

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H

I

12

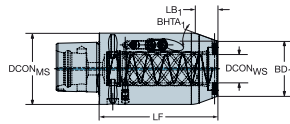
17

D 4

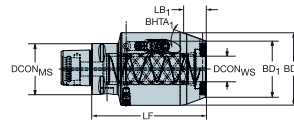
# Патроны CoroChuck™ 935 с соединением Coromant Capto®



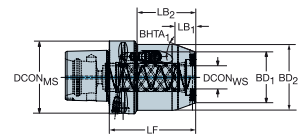
DSGN 3



3



6



## Метрическое исполнение

		Размеры, мм																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	(BAR)	(KG)
C4	20	3	1	3	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.32
C5	20	3	1	3	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.52
	25	3	1	3	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	110.0		48.4	63.0		20°	80	2.08
C6	20	3	1	6	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	75.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.55
	25	3	1	3	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	105.0		48.4	63.0		20°	80	2.28
C8	20	3	1	6	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	75.0	43.9	57.0	80.0	20°	80	2.41
	25	3	1	6	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	90.0	48.4	63.0	80.0	20°	80	2.74

## Дюймовое исполнение

		Размеры																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	(PSI)	(LBS)
C6	3/4	3	1	6	935-C6-EFA12-075	2.480	.750	3.150	2.953	.709	2.008	2.953	1.728	2.244	2.480	20°	1160	3.45
	1	3	1	3	935-C6-EFA16-105	2.480	1.000	3.937	4.134	.787	4.134		1.906	2.480		20°	1160	4.99
C8	3/4	3	1	6	935-C8-EFA12-075	3.150	.750	3.150	2.953	.709	1.614	2.953	1.728	2.244	3.150	20°	1160	5.35
	1	3	1	6	935-C8-EFA16-090	3.150	1.000	3.937	3.543	.787	2.205	3.543	1.906	2.480	3.150	20°	1160	5.98

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



12



17

A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: CoroTurn®SL

**Быстросменные адаптеры Coromant Capto® с соединением CoroTurn® SL**

RUS

B

C

				Размеры, мм, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LB <sub>1</sub>	LF	WF	OAW	OAH	BAR PSI	NM	KG	
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32	37	24	64	24.0	57	77	150	35	0.580	
					3.150	1.260	1.476	.965	2.520	.945	2.244	3.047	2175			
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32	37	24	64	34.0	80	76	150	35	0.720	
					3.937	1.260	1.476	.965	2.520	1.339	3.150	3.012	2175			

D

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

R = Правое исполнение

E

F

G

H

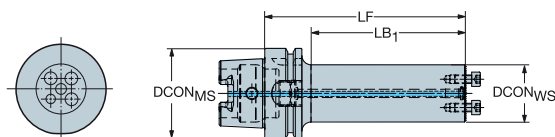
I

12

17

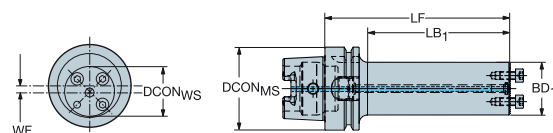
D 6

# Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	BAR PSI	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32	143	172	70	1.800
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40	179	208	70	2.700
	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40	176	208	70	4.000
					2.480	1.260	5.630	6.772	1015	
					2.480	1.575	7.047	8.189	1015	
					3.937	1.575	6.929	8.189	1015	



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм, дюйм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	BAR PSI	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40	50	239	268	5.0	70	4.600
	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40	50	236	268	5.0	70	5.800
					2.480	1.575	1.969	9.409	10.551	.197	1015	
					3.937	1.575	1.969	9.291	10.551	.197	1015	
					100.0	40	60	296	328	10.0	70	8.700
					3.937	1.575	2.362	11.654	12.913	.394	1015	

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I2

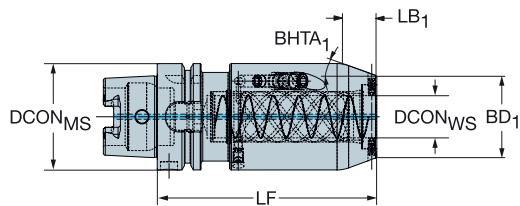


I7

A

# Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK

B



C

				Размеры, мм, дюйм													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
63.0	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.95
					2.480	.787	3.150	4.331	.709	3.309	4.331	1.728	2.244	2.480		1160	
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	2.50
					2.480	.984	3.937	5.118	.787	5.118		1.906	2.480			1160	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H

I



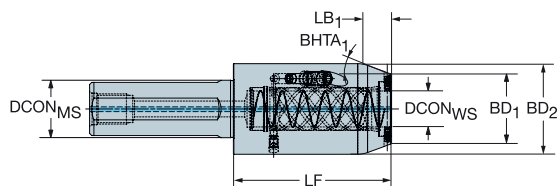
12



17



# Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками



## Метрическое исполнение

				Размеры, мм										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	KG
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	1.92
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	2.95
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	2.74
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	3.32

## Дюймовое исполнение

				Размеры										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	PSI	LBS
2	3/4	1	1	935-LA32-EFA12-070	2.000	.750	4.724	2.756	.709	1.728	2.244	20°	1160	6.16
	1	1	1	935-LA32-EFA16-090	2.000	1.000	4.724	3.543	.787	1.906	2.480	20°	1160	7.33

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: VDI

# Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI

RUS

B

C

				Размеры, мм, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
40.0	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	2.38
					1.575	.787	3.150	3.543	.709	2.756	1.728	2.244	3.268	1160		
25	1	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	3.07
					1.575	.984	3.937	4.528	.787	3.740	1.906	2.480	3.268	1160		
50.0	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	2.98
					1.969	.787	3.150	2.756	.709	1.772	1.728	2.244	3.858	1160		
25	1	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	3.67
					1.969	.984	3.937	3.937	.787	2.953	1.906	2.480	3.858	1160		

D

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F

G

H

I

12

17

D 10

# Фрезерование

## Торцевые фрезы

Пластины для фрез CoroMill® 345	E2
Пластины для фрез CoroMill® 245	E3
Пластины для фрез CoroMill® 365	E4
Пластины для фрез CoroMill® 357	E4
Пластины для фрез CoroMill® 419	E5
Пластины для фрез CoroMill® 415	E5
Пластины для фрез CoroMill® 210	E5

## Фрезы для обработки уступов

Пластины для фрезерования	E6
---------------------------	----

## Фрезы для профильной обработки

Пластины для фрез CoroMill® 600	E7
Пластины для фрез CoroMill® 300	E8
Пластины для фрез CoroMill® 200	E9
Пластины для фрез CoroMill® 216 со сферическим концом	E10

## Дисковые фрезы

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331	E11-E14
Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331	E15-E17
Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331	E18

## Фрезы для нарезания резьбы

Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы	E19-E21
---	---------

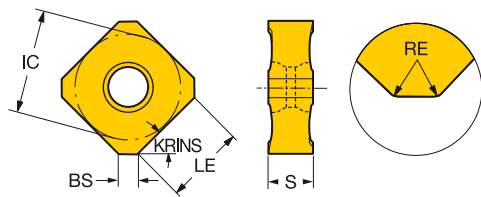
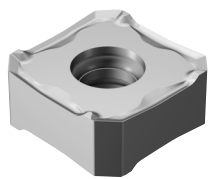
## Цельные твердосплавные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительного фрезерования уступов	E22-E27
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования	E28

Режимы резания	E29
----------------	-----

# Пластины для фрез CoroMill® 345

KRINS 45°

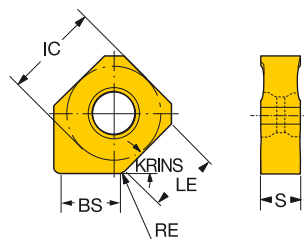
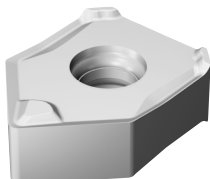


C

	RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
Легкая	13 0.80	345R-1305E-PL	★				☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.220	.079	4.213
	0.80	345R-1305M-PL	★				☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.220	.079	4.213
Получистовая обработка	0.80	345R-13T5E-ML	★	☆			☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.234	.079	4.213
	0.80	345R/L-1305M-PM	★	☆			☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.220	.079	4.213
Тяжелая	0.80	345R-13T5E-MM	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.234	.079	4.213
	0.80	345R-13T5M-MM	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.234	.079	4.213
Тяжелая	13 0.80	345R-1305M-PH	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031							.512	.346	.220	.079	4.213

E

KRINS 45°



F

	RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
Легкая	13 1.00	345N-1305E-PW5	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.60	5.0	500.0
	.039							.512	.346	.220	.197	19.685
	13 1.00	345N-1305E-PW8	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.60	8.0	500.0
	.039							.512	.346	.220	.315	19.685
MW8	13 1.00	345N-13T5E-MW8	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.95	8.0	500.0
	.039							.512	.346	.234	.315	19.685

G

Пластины T5 Wiper необходимо использовать со стандартной пластиной T5

H



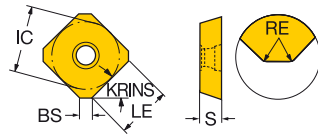
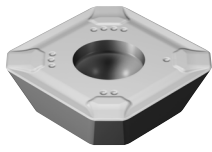
E29



I2

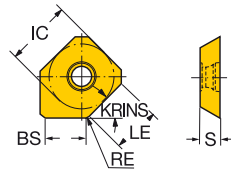
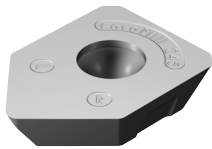
# Пластины для фрез CoroMill® 245

KRINS 45°

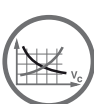


		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
				1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR	
Легкая	PL	12 1.50	R245-12 T3 E-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
		.059						.528	.394	.156	.083	7.874	
	1.50	R245-12 T3 M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0		
	.059							.528	.394	.156	.080		
Полуистовая обработка	PM	12 1.50	R245-12 T3 E-ML	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
		.059							.528	.394	.156	.083	7.874
Полуистовая обработка	PM	12 1.50	R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
		.059							.528	.394	.156	.080	
Полуистовая обработка	PM	18 1.00	R245-18 T6 M-PM	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	1.5	
		.039							.709	.547	.240	.059	

KRINS 45°



		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
				1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR	
Легкая	W	12 1.50	R245-12 T3 E-W	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	8.2	500.0
		.059							.528	.394	.156	.323	19.685
	18 1.00	R245-18 T6 E-W	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	10.8	500.0	
	.039								.709	.547	.240	.425	19.685



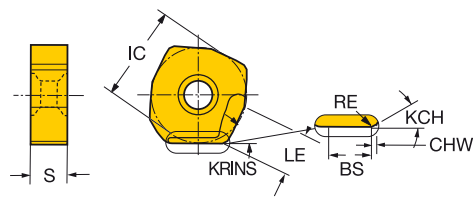
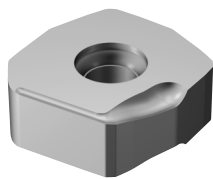
E29



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 365

KRINS 65°



Леткая	PW8	SSC	RE	KCH	CHW	Код заказа	P	M	H	Размеры, мм, дюйм				
							1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.20	35°	0.8	N365-1505ZNE-PW8	★	☆	☆	15.0	6.4	5.66	8.0	431.0
			.008		.030					.591	.252	.223	.315	16.969

D KRINS 65°

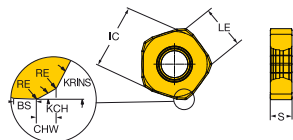
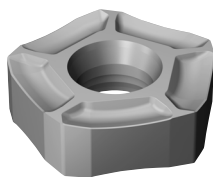
Леткая	PL	SSC	RE	KCH	CHW	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
							1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PL	★	☆	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
			.012		.028							.591	.252	.223	.059	5.906

Получистовая обработка	PM	SSC	RE	KCH	CHW	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
							1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PM	★	☆	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
			.012		.028							.591	.252	.223	.059	5.906

# Пластины для фрез CoroMill® 357

KRINS 57°



Получистовая обработка	PM	RE	KCH	CHW	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм					
						1130	IC	LE	S	BS	BSR	
		24	1.00	14°	2.6	357R-2408M-PM	★	24.4	13.0	7.94	3.0	80.0
			.039		.102			.961	.512	.313	.118	3.150



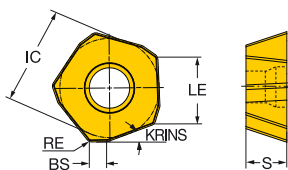
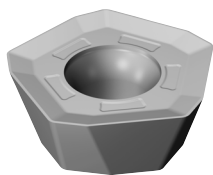
E29



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 419

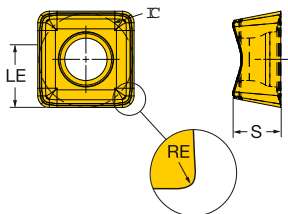
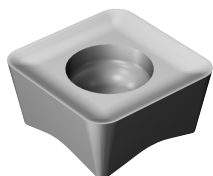
KRINS 19°



Получистовая обработка	RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS				
PM	14 0.80	419R-1405M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0				
	.031							.531	.354	.215	.079				
MM	14 0.80	419R-1405E-MM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0				
	.031							.531	.354	.215	.079				
SM	14 3.00	419N-140530E-SM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47					
	.118							.531	.354	.215					

# Пластины для фрез CoroMill® 415

KRINS 15°

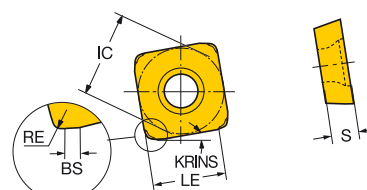
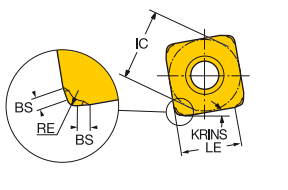
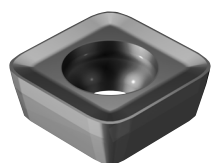


Получистовая обработка	RE	Код заказа	P	M	S	H	Размеры, мм, дюйм		
			1130	1130	1130	1130	IC	LE	S
M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
	.024						.197	.150	.087
	07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07
	.039						.276	.197	.121

# Пластины для фрез CoroMill® 210

KRINS 10°  
R210..E-PM

10°  
R210..M-PM



Получистовая обработка	RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
PM	09 1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0
	.055							.374	.227	.177	.026	1.969
	1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8	
	.039							.370	.244	.157	.030	
	14 1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0
	.055							.575	.426	.207	.028	1.969
	1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8	
	.039							.571	.445	.187	.030	



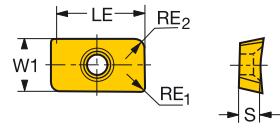
E29



I2

# Пластины для фрезерования

KRINS 92°



С

				P	M	N	S	H	Размеры, мм		
Получистовая обработка	SSC	RE	Код заказа	1130	1130	1130	1130	1130	W1	LE	S
				PM	25	0.79	LPMH 25 06 10-PM	★			

Д

Е

Ф

Г

Н

І



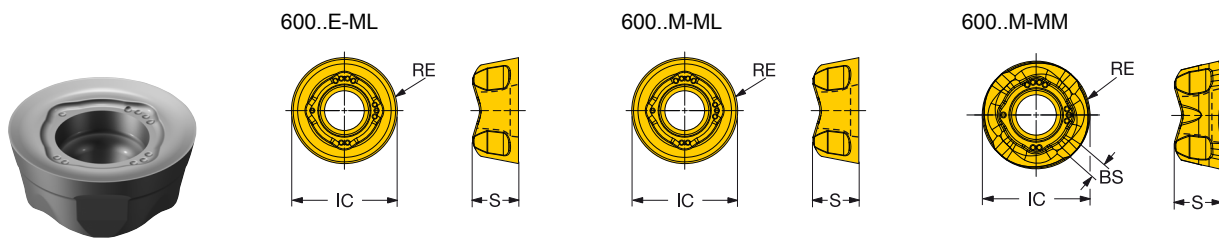
E29



I2



# Пластины для фрез CoroMill® 600



		RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм			IC	S	BS	BSR
				P	M	S				
				1130	1130	1130				
Легкая	ML	10 5.00	600-1045E-ML	★	☆	☆	10.0	4.50		
		.197					.394	.177		
		5.00	600-1045M-ML	★	☆	☆	10.0	4.50		
		.197					.394	.177		
		12 6.00	600-1252E-ML	★	☆	☆	12.0	5.20		
		.236					.472	.205		
Получистовая обработка	MM	6.00	600-1252M-ML	★	☆	☆	12.0	5.20		
		.236					.472	.205		
		10 5.00	600R-1045M-MM	★	☆	☆	10.0	4.50	0.8	100.0
		.197					.394	.177	.031	3.937
		12 6.00	600R-1252M-MM	★	☆	☆	12.0	5.20	1.0	15.0
		.236					.472	.205	.039	.591

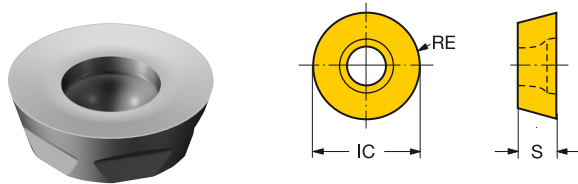


E29



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 300

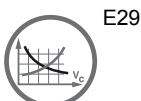


## Метрическое исполнение

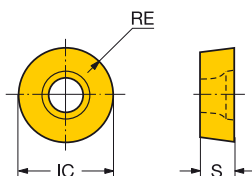
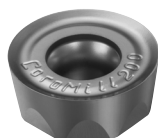
		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм		
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	S	
Легкая	PL	08	4.00	R300-0828E-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032E-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648E-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060E-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
Получистовая обработка	PM	08	4.00	R300-0828E-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		4.00	R300-0828M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78	
		10	5.00	R300-1032E-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		5.00	R300-1032M-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18	
		12	6.00	R300-1240E-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		6.00	R300-1240M-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97	
		16	8.00	R300-1648E-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		8.00	R300-1648M-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76	
		20	10.00	R300-2060E-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
		10.00	R300-2060M-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48	
Тяжелая	PH	08	4.00	R300-0828M-PH	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032M-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240M-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648M-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060M-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48

## Дюймовое исполнение

		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, дюйм		
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	S	
Легкая	PL	13	.250	R300-1340E-PL	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570E-PL	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313
Получистовая обработка	PM	07 20	.138	R300-0720E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.078
		07 24	.138	R300-0724E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.094
		05	.098	R300-0517E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.197	.067
		09	.187	R300-0932E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125
		.187	R300-0932M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125	
		13	.250	R300-1340E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		.250	R300-1340M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156	
		25	.500	R300-2570M-PM	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313
Тяжелая	PH	13	.250	R300-1340M-PH	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570M-PH	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313



# Пластины для фрез CoroMill® 200



## Метрическое исполнение

		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм		
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	S	
Легкая	PL	10	5.00	RCHT 10 T3 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12	6.00	RCHT 12 04 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16	8.00	RCHT 16 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20	10.00	RCHT 20 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
Полуистовая обработка	PM	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
Тяжелая	PH	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35

## Дюймовое исполнение

		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, дюйм		
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	S	
Легкая	PL	09	.187	RCHT 09 T3 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCHT 13 04 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCHT 19 06 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	.750	.250
Полуистовая обработка	PM	09	.187	RCKT 09 T3 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	.750	.250
Тяжелая	PH	09	.187	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	.750	.250

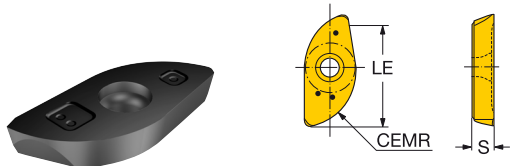


E29



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 216 со сферическим концом

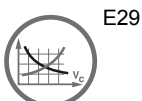


## Метрическое исполнение

	CEMR	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм		
			1130	1130	1130	1130	1130	LE	S	
Получистовая обработка	10	4.9	R216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	8.6	1.70
	12	5.9	R216-12 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	10.8	2.38
		6.0	R216-12 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	10.8	2.38
	16	7.8	R216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	14.4	3.18
		8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	14.4	3.18
	20	9.8	R216-20 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	17.9	3.97
		10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	17.9	3.97
	25	12.3	R216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	22.3	4.76
		12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	22.3	4.76
	30	14.7	R216-30 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	26.9	6.35
		15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	26.9	6.35
	32	15.7	R216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	28.6	6.35
		16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	28.6	6.35
	40	19.7	R216-40 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	36.5	7.94
		20.0	R216-40 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	36.5	7.94
50	24.6	R216-50 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	44.6	7.94	
	25.0	R216-50 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	44.6	7.94	

## Дюймовое исполнение

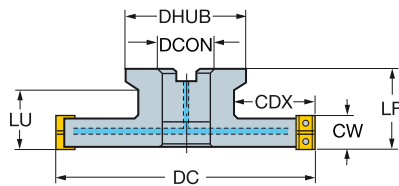
	CEMR	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, дюйм		
			1130	1130	1130	1130	1130	LE	S	
Получистовая обработка	9	.183	RA216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.310	.067
	12	.244	RA216-13 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.444	.094
		.250	RA216-13 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.444	.094
	15	.306	RA216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.559	.125
		.313	RA216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.559	.125
	19	.368	RA216-19 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.669	.156
		.375	RA216-19 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.669	.156
	25	.491	RA216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	.893	.187
		.500	RA216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	.893	.187
	31	.614	RA216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
		.625	RA216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
	38	.750	RA216-38 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.299	.313
	50	1.000	RA216-51 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	1.791	.313



# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм										
CW	CWX	DC	CDX	CZ <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MID
6.00	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	1	3	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00	27	51.0	80	0.75	17100	6	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00	28	61.0	80	0.92	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	1.38	13200	12	N331.1A-04
8.00	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00	27	51.0	80	1.01	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00	28	61.0	80	1.09	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	1.53	10200	12	N331.1A-05
10.00	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	27	51.0	80	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	28	61.0	80	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00	27	51.0	80	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	28	61.0	80	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	1.94	12400	12	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00	27	61.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00	28	73.0	80	2.17	10800	10	N331.1A-11
17.50	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00	28	61.0	80	1.42	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	2.35	10800	10	N331.1A-11
20.50	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	2.63	9000	10	N331.1A-14
23.50	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00	29	73.0	80	3.00	9000	10	N331.1A-14

		Комплекующие				
CW	DC	Правая кассета	Левая кассета	Винт пластины	Клин	Винт
6.00	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.00	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.00	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.00	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.00	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.00	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.00	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.50	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.50	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.50	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

	Принадлежности
CZ <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



E18



D1

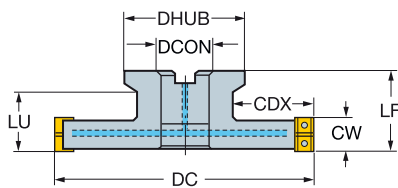


I2

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MID	
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.16	19300	6	N331.1A-04	
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM	1.000	A	2.000	2.008	2.008	1160	1.85	17100	8	N331.1A-04	
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM	1.250	B	2.000	2.402	1160	1.98	15100	10	N331.1A-04		
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM	1.500	B	2.000	2.874	1160	3.10	13200	12	N331.1A-04		
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	15000	6	N331.1A-05	
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM	1.000	A	2.000	2.008	1160	1.91	13200	8	N331.1A-05		
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.42	11700	10	N331.1A-05		
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM	1.500	B	2.000	2.795	1160	3.10	10200	12	N331.1A-05		
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM	1.000	A	2.000	2.008	1160	1.91	15900	8	N331.1A-08		
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.86	14100	10	N331.1A-08		
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM	1.500	B	2.000	2.874	1160	3.91	12400	12	N331.1A-08		
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM	1.000	A	2.000	2.008	1160	2.11	15900	8	N331.1A-08		
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.70	14100	10	N331.1A-08		
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM	1.500	B	2.000	2.874	1160	3.97	12400	12	N331.1A-08		
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.23	14000	6	N331.1A-11	
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.90	12400	8	N331.1A-11		
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM	1.500	B	2.000	2.874	1160	4.26	10800	10	N331.1A-11		
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM	1.250	B	2.000	2.402	1160	3.08	12400	8	N331.1A-11		
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM	1.500	B	2.000	2.874	1160	4.84	10800	10	N331.1A-11		
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM	1.500	B	2.000	2.874	1160	5.50	9000	10	N331.1A-14		
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM	1.500	B	2.000	2.874	1160	6.60	9000	10	N331.1A-14		

		Комплектующие				
CW	DC	Правая кассета	Левая кассета	Винт пластины	Клин	Винт
.236	3.150 - 6.000	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.315	4.000 - 6.000	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
.394	3.150	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.394	4.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
.394	5.000 - 6.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
.472	3.150	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.472	4.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
.472	5.000 - 6.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
.591	4.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.689	5.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.807	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
.925	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



E18



D1

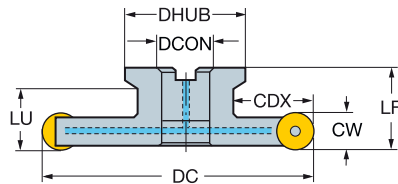


I2

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм											
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID	
10.00	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.59	19500	4	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0
12.00	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0
16.00	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0

		Комплектующие			
CW	DC	Нейтральная кассета	Винт пластины	Клин	Винт
10.00	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.00	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.00	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



D1

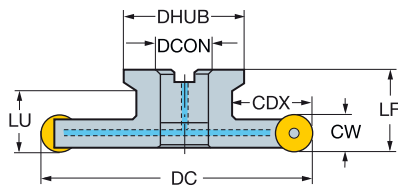


I2


# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011



## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм											
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
4.079	.925	1	.375	1	8		R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
5.079	1.200	1 1/4	.394	1	10		R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
6.079	1.504	1 1/2	.394	1	12		R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
.500	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
4.079	.925	1	.500	1	8		R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10		R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
6.079	1.504	1 1/2	.500	1	12		R331.32C-154R38FMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.40	12400	12	RCKT 13 04 00
.630	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8		R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10		R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

Комплектующие					
CW	DC	Нейтральная кассета	Винт пластины	Клин	Винт
.375	3.228	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	269-832
.375	4.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	5516 010-02
.375	5.079 - 6.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	339-831
.500	3.228	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	269-832
.500	4.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
.500	5.079 - 6.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	339-831
.630	4.079 - 6.079	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



D1



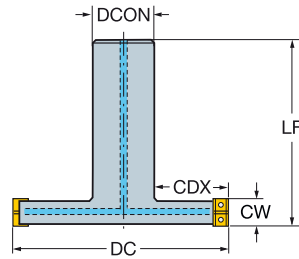
I2



# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм				CICT	MID	
							DCON	LF	BAR	KG			RPMX
6.00	40	11.0	16	6.0	1	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.19	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	20	6.0	1	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.33	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	25	6.0	1	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.58	22000	6	N331.1A-04
	80	23.0	32	6.0	1	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	1.03	19000	8	N331.1A-04
8.00	40	11.0	16	8.0	1	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	0.19	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	20	8.0	1	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	0.34	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	25	8.0	1	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	0.60	17000	6	N331.1A-05
	80	23.0	32	8.0	1	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.06	15000	8	N331.1A-05
10.00	40	11.0	16	10.0	1	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	20	10.0	1	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	0.35	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	25	10.0	1	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	0.62	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	32	10.0	1	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.11	18000	8	N331.1A-08

		Комплекующие
CW	DC	Винт пластины
6.00	40.00-80.00	5513 020-19
8.00	40.00-80.00	5513 020-34
10.00	40.00-80.00	5513 020-24

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E18



D1

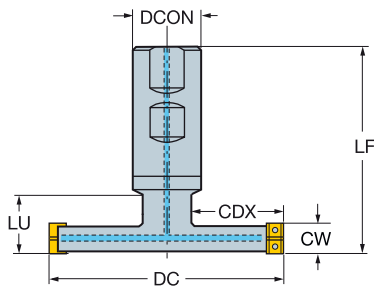
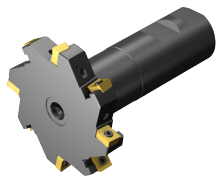


I2

# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм								
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.250	1.500	.409	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.69	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.81	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.32	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.59	22000	8	N331.1A-04
.312	1.500	.409	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.84	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.37	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.66	19500	8	N331.1A-04
.375	1.500	.409	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	23500	4	N331.1A-05
	2.000	.583	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.85	19500	6	N331.1A-05
	2.500	.732	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.40	17000	6	N331.1A-05
	3.000	.850	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.71	15000	8	N331.1A-05
.500	1.500	.409	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.72	28000	4	N331.1A-08
	2.000	.583	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.90	23500	6	N331.1A-08
	2.500	.732	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.50	20500	6	N331.1A-08
	3.000	.850	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.84	18500	8	N331.1A-08

		Комплекующие
CW	DC"	Винт пластины
.250	1.500-2.500	5513 020-19
.312	1.500-3.000	5513 020-19
.375	1.500-3.000	5513 020-34
.500	1.500-3.000	5513 020-24

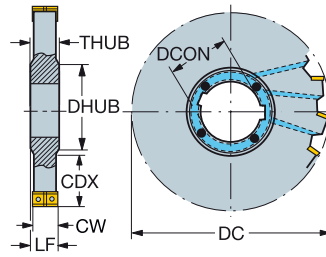
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MID		
6.00	100	25.5	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.21	17000	10	N331.1A-04		
8.00	100	25.5	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	0.28	13000	10	N331.1A-05		
	125	34.0	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	0.47	15000	12	N331.1A-05		
10.00	125	34.0	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	0.61	11500	12	N331.1A-08		

Комплекующие		
CW	DC	Винт пластины
6.00	40.00-80.00	5513 020-19
8.00	40.00-80.00	5513 020-34
10.00	40.00-80.00	5513 020-24

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



E18



D1



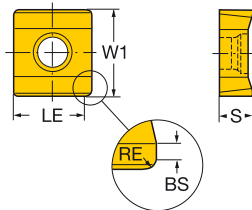
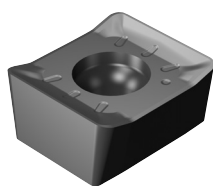
I2



H2

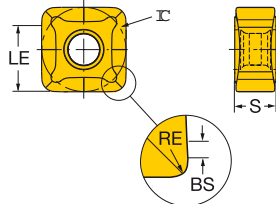
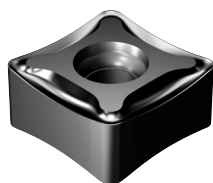
# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

KRINS 90°



		Код заказа	P		M		K		S		Размеры, мм, дюйм					
			1130	1040	1130	1130	1020	3040	1130	S30T	W1	LE	S	BS		
Легкая	L30	08 0.80	N331.1A-084508E-L30	★							★	9.5	7.7	4.50	1.2	
		.031											.374	.303	.177	.047
		11 0.80	N331.1A-115008E-L30		★							★	11.5	10.7	5.00	1.2
	L50	.031											.453	.421	.197	.047
		08 0.80	N331.1A-084508E-L50	★	★	☆					☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2
		.031											.374	.303	.177	.047
Полуцистовая обработка	M30	04 0.50	N331.1A-043505E-M30	★			★	☆				9.5	4.6	3.50	0.4	
		.020											.374	.181	.138	.016
		05 0.80	N331.1A-054508E-M30	★			★	☆					9.5	5.7	4.50	1.2
	M30	.031											.374	.224	.177	.047
		08 0.80	N331.1A-084508E-M30	★			★	☆					9.5	7.7	4.50	1.2
		.031											.374	.303	.177	.047
		11 0.80	N331.1A-115008E-M30	★			★	☆					11.5	10.7	5.00	1.2
		.031											.453	.421	.197	.047
		14 0.80	N331.1A-145008E-M30	★			★	☆					11.5	13.7	5.00	1.2
.031											.453	.539	.197	.047		

KRINS 88°



		Код заказа	P		M		N		S		H		Размеры, мм, дюйм			
			1130	1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS				
Полуцистовая обработка	PM	13 0.80	N331.1D-136508E-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆				13.4	11.4	6.55	1.2
		.031											.528	.449	.258	.047
		2.00	N331.1D-136520E-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆				13.4	10.2	6.55	1.2
		.079											.528	.402	.258	.047

Эти двусторонние режущие пластины требуют применения дополнительных кассет, поставляемых по запросу. Подробную информацию см. в каталоге "Вращающиеся инструменты".



E11

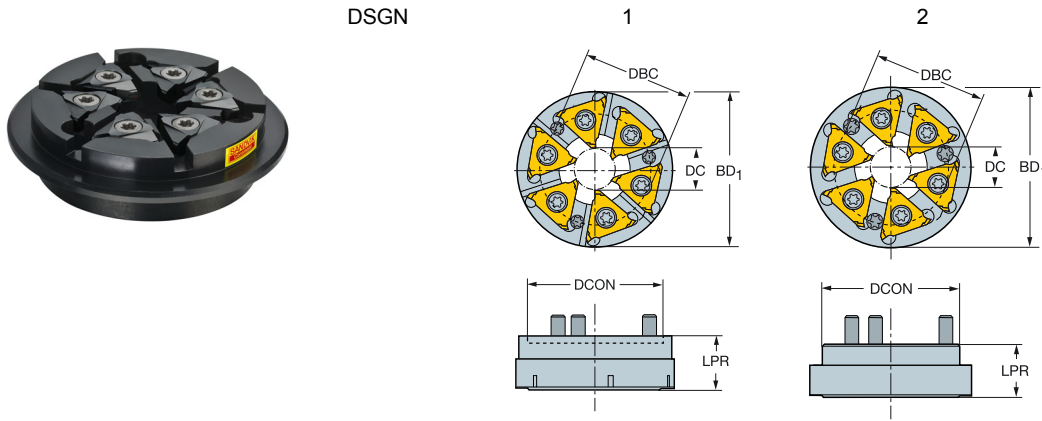


E29



I2

# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



## Citizen - PCM

						Размеры, мм, дюйм						
ISO	ISO	DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	6	2	0	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

## Citizen - Jarvis

						Размеры, мм, дюйм						
ISO	ISO	DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	1	0	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

## Citizen - Citizen

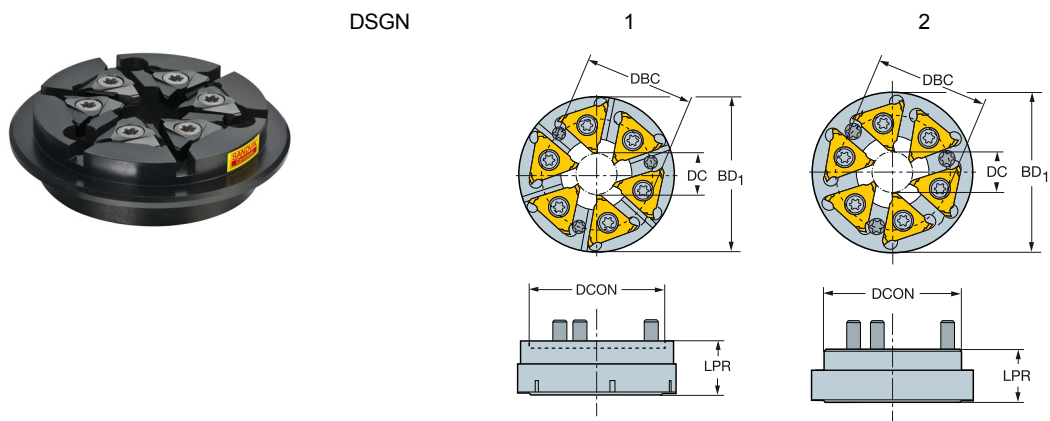
						Размеры, мм, дюйм						
ISO	ISO	DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

Комплектующие		
Код заказа	Винт пластины	Крепежный болт
325-06AP20-16M	5513 020-02	
325-12AA33-16M	5513 020-02	
325-12AP45-16M	5513 020-02	5513 039-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



## Tsugami-Tsugami

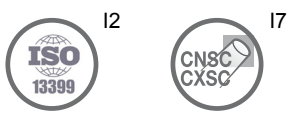
						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

## Tornos-Tornos

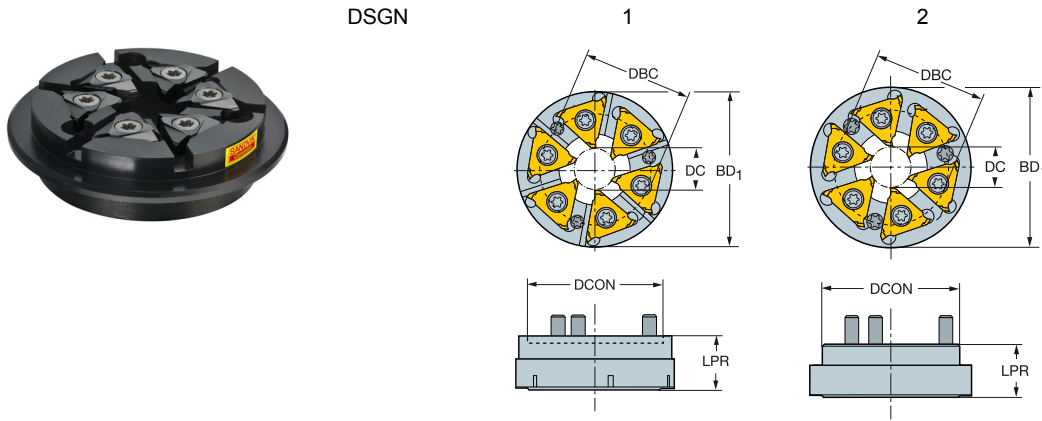
						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

Комплектующие		
Код заказа	Винт пластины	Крепежный болт
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



## Citizen, Hanwha - Madula

						Размеры, мм, дюйм							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

## DMG - DMG

						Размеры, мм, дюйм							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

## Star - Star

						Размеры, мм, дюйм							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

## Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

						Размеры, мм, дюйм						
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54	56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Комплектующие		
Код заказа	Винт пластины	Крепежный болт
325-12RR45-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-14GG42-16M	5513 020-02	
325-20EE54-16M	5513 020-02	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительного фрезерования уступов

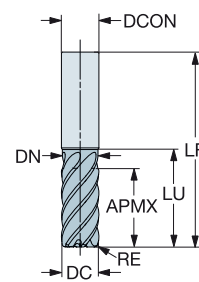
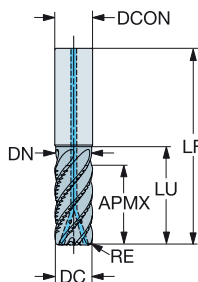
Для сплавов на основе титана

Метрическое исполнение

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

42°  
COROMANT  
h10  
h6

42°  
COROMANT  
h10  
h6

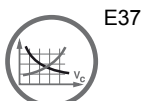


## Внутренний подвод СОЖ

										S	Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	DCON	LF	DN	(BAR)
10.0	10	22.0	32.0	1.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-100CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
	12	26.0	38.0	1.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-100CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-200CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
12.0	12	26.0	38.0	2.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-200CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSC	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSC	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSC	★	32.0	150.0	30.4	20

## Без подвода СОЖ

										S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	DCON	LF	DN
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F340-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F340-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F340-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F340-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F340-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F340-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	6	2F340-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	1.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	6	2F340-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	6	2F340-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	6	2F340-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	3.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-300-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	6	2F340-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SC	★	32.0	150.0	30.4





# Концевые фрезы CoroMill® Plug для высокопроизводительного фрезерования уступов

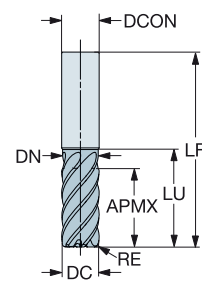
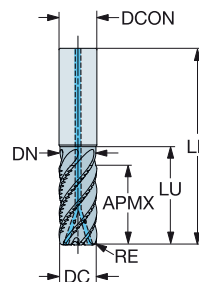
Для сплавов на основе титана

Дюймовое исполнение

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

42°  
COROMANT  
h10  
h6

42°  
COROMANT  
h10  
h6



## Внутренний подвод СОЖ

								s Размеры, дюйм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа	1745	DCON	LF	DN	PSI
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	3	6	2F340-0953-076CSC	★	.375	2.750	.356	290
	3/8	.781	.060	1.156	1	3	6	2F340-0953-152CSC	★	.375	2.750	.356	290
.500	1/2	1.125	.060	1.438	1	3	6	2F340-1270-152CSC	★	1.500	3.500	.475	290
	1/2	1.125	.090	1.438	1	3	6	2F340-1270-228CSC	★	.500	3.500	.475	290
.625	5/8	1.125	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-152CSC	★	.625	3.500	.594	290
	5/8	1.313	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-228CSC	★	.625	3.500	.594	290
.750	3/4	1.625	.090	1.563	1	3	6	2F340-1905-228CSC	★	.750	4.000	.713	290
	3/4	1.625	.120	1.937	1	3	6	2F340-1905-304CSC	★	.750	4.000	.713	290
1.000	1	2.125	.120	2.656	1	3	6	2F340-2540-304CSC	★	1.000	5.000	.951	290
1.250	1 1/4	2.625	.120	3.250	1	3	6	2F340-3175-304CSC	★	1.250	6.000	1.187	290

## Без подвода СОЖ

								s Размеры, дюйм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа	1745	DCON	LF	DN	
.188	3/16	.438	.030	.625	0	0	4	2F340-0476-076-SC	★	.187	2.000	.178	
.250	1/4	.625	.030	.875	0	0	5	2F340-0635-076-SC	★	.250	2.500	.237	
	1/4	.625	.060	.875	0	0	5	2F340-0635-152-SC	★	.250	2.500	.237	
.375	3/8	.781	.030	1.156	0	0	6	2F340-0953-076-SC	★	.375	2.750	.356	
	3/8	.781	.060	1.156	0	0	6	2F340-0953-152-SC	★	.375	2.750	.356	
	3/8	.781	.090	1.156	0	0	6	2F340-0953-228-SC	★	.375	2.750	.356	
.500	1/2	1.125	.030	1.438	0	0	6	2F340-1270-076-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.060	1.438	0	0	6	2F340-1270-152-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.090	1.438	0	0	6	2F340-1270-228-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.120	1.438	0	0	6	2F340-1270-304-SC	★	.500	3.500	.475	
.625	5/8	1.313	.030	1.563	0	0	6	2F340-1588-076-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.060	1.563	0	0	6	2F340-1588-152-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.090	1.563	0	0	6	2F340-1588-228-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.120	1.563	0	0	6	2F340-1588-304-SC	★	.625	3.500	.594	
.750	3/4	1.625	.030	1.937	0	0	6	2F340-1905-076-SC	★	.750	4.000	.713	
	3/4	1.625	.060	1.937	0	0	6	2F340-1905-152-SC	★	.750	4.000	.713	
	3/4	1.625	.090	1.937	0	0	6	2F340-1905-228-SC	★	.750	4.000	.713	
1.000	1	2.125	.120	1.937	0	0	6	2F340-1905-304-SC	★	.750	4.000	.713	
	1	2.125	.030	2.656	0	0	6	2F340-2540-076-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1	2.125	.060	2.656	0	0	6	2F340-2540-152-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1	2.125	.090	2.656	0	0	6	2F340-2540-228-SC	★	1.000	5.000	.951	
1.250	1 1/4	2.625	.120	2.656	0	0	6	2F340-2540-304-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1 1/4	2.625	.030	3.250	0	0	6	2F340-3175-076-SC	★	1.250	6.000	1.187	
	1 1/4	2.625	.060	3.250	0	0	6	2F340-3175-152-SC	★	1.250	6.000	1.187	
	1 1/4	2.625	.090	3.250	0	0	6	2F340-3175-228-SC	★	1.250	6.000	1.187	
1 1/4	2.625	.120	3.250	0	0	6	2F340-3175-304-SC	★	1.250	6.000	1.187		



E37



I2



I7



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительного фрезерования уступов

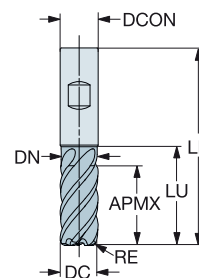
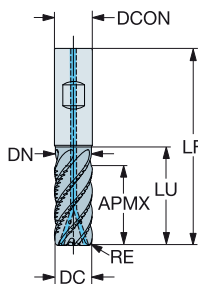
Для сплавов на основе титана

Метрическое исполнение

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

42°  
COROMANT  
h10  
h6

42°  
COROMANT  
h10  
h6

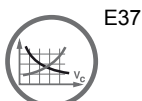


## Внутренний подвод СОЖ

										S	Размеры, мм			
										1745	DCON	LF	DN	(BAR)
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа					
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSD	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSD	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSD	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSD	★	25.0	121.0	23.8	20

## Без подвода СОЖ

										S	Размеры, мм		
										1745	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа				
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8



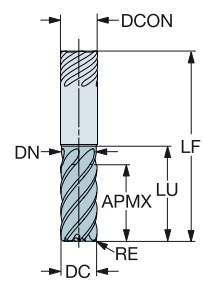
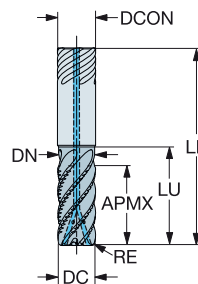
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для высокопроизводительного фрезерования уступов

Для сплавов на основе титана

Метрическое исполнение

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

42°  
COROMANT  
h10  
h6



## Внутренний подвод СОЖ

										s	Размеры, мм			
										1745	DCON	LF	DN	BAR
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа					
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSF	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSF	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSF	★	32.0	150.0	30.4	20

## Без подвода СОЖ

										s	Размеры, мм			
										1745	DCON	LF	DN	
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа					
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2	
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0	
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8	
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SF	★	32.0	150.0	30.4	



E37



I2



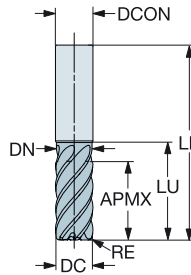
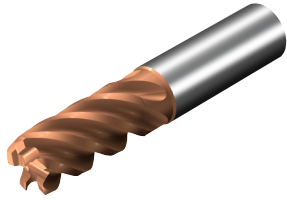
I7

# Концевые фрезы CoroMill® Plus для высокопроизводительного фрезерования уступов

Для сплавов на основе никеля

Метрическое исполнение

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



										S	Размеры, мм		
										17/10	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа				
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F341-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F341-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F341-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F341-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F341-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	5	2F341-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	5	2F341-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	5	2F341-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	5	2F341-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
	20	42.0	54.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	5	2F341-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8

G

H

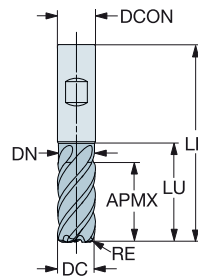
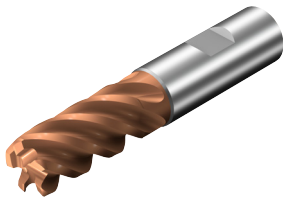
I



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительного фрезерования уступов

Для сплавов на основе никеля

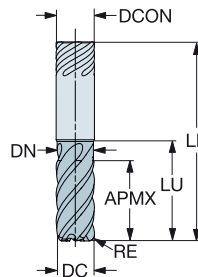
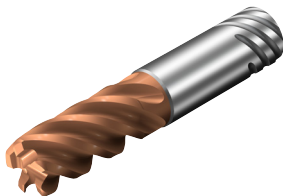
FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Хвостовик Weldon

										s	Размеры, мм		
										17/10	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа				
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## iLock

										s	Размеры, мм		
										17/10	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа				
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SF	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SF	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8



E37



I2



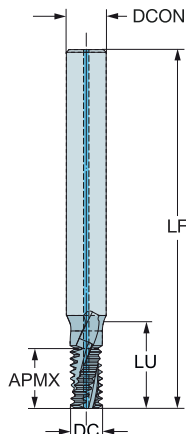
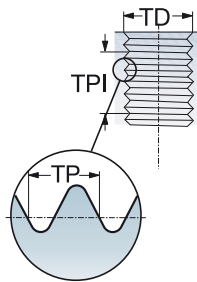
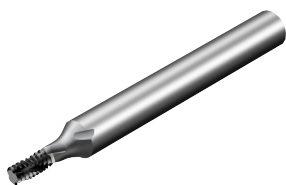
I7

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Цилиндрический хвостовик

Тип резьбы: MJ

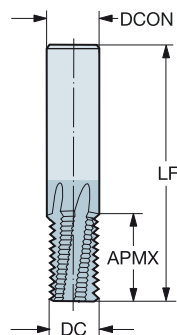
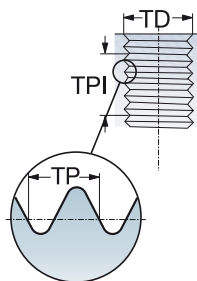
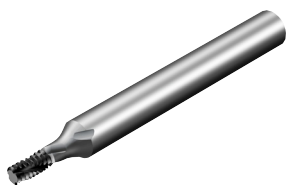
FHA 27°  
BSG COROMANT  
TCDCON h8



## Внутренний подвод СОЖ

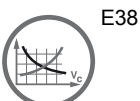
FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	O	Размеры, мм		
									1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON	LF	BAR	
MJ8X1.25	1.25	6.30	8.0	12.50	1	1	4	R217.14C063125AC12H	*	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ10X1.5	1.50	7.50	8.0	15.00	1	1	4	R217.14C075150AC15H	*	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ12X1.75	1.75	9.50	10.0	19.25	1	1	4	R217.14C095175AC19H	*	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00	20

FHA 27°  
BSG COROMANT  
TCDCON h8



## Без подвода СОЖ

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	P	M	S	Размеры, мм	
									1630	1630	1630	DCON	LF
MJ4X0.7	0.70	3.00	6.0	6.30	0	0	3	R217.13-030070AC6H	*	*	*	6.00	54.00
MJ5X0.8	0.80	3.90	6.0	8.00	0	0	3	R217.13-039080AC8H	*	*	*	6.00	54.00
MJ6X1	1.00	4.80	6.0	9.00	0	0	3	R217.13-048100AC9H	*	*	*	6.00	54.00



## Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
							0.05-0.1-0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин	
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.1 01.2 01.3 01.4 01.5		<b>Сталь</b> Нелегированная C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	1500	125	0.25	375-340-280	
				1600	150	0.25	335-305-250	
				1700	170	0.25	320-290-235	
				1800	210	0.25	275-250-205	
				2000	300	0.25	205-185-155	
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT	02.1 02.2		<b>Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)</b> Незакаленная Закаленная и отпущенная	1700	175	0.25	265-240-195	
				1900	300	0.25	170-155-130	
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT	03.11 03.13 03.21 03.22		<b>Высоколегированная (легирующих эл. &gt; 5%)</b> Отожженная Инструментальная сталь	1950	200	0.25	180-165-135	
				2150	200	0.25	150-135-110	
				2900	300	0.25	130-120-100	
				3100	380	0.25	80-75-60	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT	06.1 06.2 06.3		<b>Сталь (Отливки)</b> Нелегированная Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1400	150	0.25	245-220-180	
				1600	200	0.25	195-175-145	
				1950	200	0.25	140-130-105	
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
							0.05 - 0.1 - 0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин	
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13		<b>Нержавеющая сталь (Прутки)</b> Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1800	200	0.21	255-225-180	
				2850	330	0.21	180-160-130	
				2350	330	0.21	185-165-135	
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23		<b>Аустенитная</b> Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1950	200	0.21	250-225-180	
				2850	330	0.21	170-155-125	
				2250	200		-	
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52		<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	2000	230	0.21	205-185-145	
				2450	260	0.21	175-155-125	
P5.0.C.UT P5.0.C.PH P5.0.C.HT	15.11 15.12 15.13		<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b> Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1700	200	0.25	225-200-160	
				2450	330	0.25	155-140-115	
				2150	330	0.25	170-155-120	
M1.0.C.UT M1.0.C.PH M2.0.C.AQ	15.21 15.22 15.23		В состоянии поставки (сырая) Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1800	200	0.25	235-210-170	
				2450	330	0.25	160-140-115	
				2150	200		-	
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52		<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	1800	230	0.25	195-175-140	
				2250	260	0.25	160-145-115	
ISO N	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
							0.1 - 0.15 - 0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин	
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	400	60		990-910-850	
				650	100		890-820-760	
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	600	75	0.25	990-910-850	
				700	90	0.25	990-920-850	
N1.1.Z.UT	30.3		<b>Алюминиевые сплавы</b> Чистый Al >99%	350	30		990-920-850	
N1.4.C.NS	30.41 30.42		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13-15% Si Литье, 16-22% Si	700	130		395-370-340	
				700	130		300-275-255	
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	550	110	0.25	495-460-425	
				550	90		495-460-425	
				1350	100	0.25	345-320-295	



## Условия обработки:

Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

# Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO S			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Н/мм <sup>2</sup>	НВ
<b>Жаропрочные сплавы</b> <b>На основе железа</b> S1.0.U.AN 20.11 Отоженные или после отпуска в расплаве солей S1.0.U.AG 20.12 Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей			2400	200	0.25	60 – 55 – 50	
			2500	280	0.25	45 – 40 – 37	
<b>На основе никеля</b> S2.0.Z.AN 20.21 Отоженные или после отпуска в расплаве солей S2.0.Z.AG 20.22 Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей			2650	250	0.25	60 – 55 – 50	
			2900	350	0.25	36 – 33 – 30	
S2.0.C.NS 20.24 Литье, в т.ч. подвергнутое старению			3000	320	0.25	45 – 40 – 36	
<b>На основе кобальта</b> S3.0.Z.AN 20.31 Отоженные или после отпуска в расплаве солей S3.0.Z.AG 20.32 Старение после отжига в расплаве солей S3.0.C.NS 20.33 Литье, в т.ч. подвергнутое старению			2700	200	0.25	25 – 22 – 20	
			3000	300	0.25	18 – 16 – 14	
			3100	320	0.25	16 – 14 – 13	
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b> S4.1.Z.UT 23.1 Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению S4.2.Z.AN 23.21 S4.3.Z.AG 23.22			1300	400	0.23	125 – 115 – 105	
			1400	950	0.23	55 – 50 – 45	
			1400	1050	0.23	45 – 40 – 36	

ISO H			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Н/мм <sup>2</sup>	НВ
<b>Закаленная сталь</b> H1.3.Z.HA 04.1 Закаленная и отпущенная			4200	59 HRC	0.25	40-36-29	
<b>Отбеленный чугун</b> H2.0.C.UT 10.1 Литье, в т.ч. подвергнутое старению			2250	400	0.28	75-70-55	

- 1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.  
 2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**  
 Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.



# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1130		
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		Скорость резания, $v_c$ , м/мин
							0.05-0.1-0.2		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.1 01.2 01.3 01.4 01.5		Сталь Нелегированная C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	1500 1600 1700 1800 2000	125 150 170 210 300	0.25 0.25 0.25 0.25 0.25	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210		
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT	02.1 02.2		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%) Незакаленная Закаленная и отпущенная	1700 1900	175 300	0.25 0.25	285-280-265 185-180-175		
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT	03.11 03.13 03.21 03.22		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%) Отожженная Инструментальная сталь	1950 2150 2900 3100	200 200 300 380	0.25 0.25 0.25 0.25	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85		
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT	06.1 06.2 06.3		Сталь (Отливки) Нелегированная Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1400 1600 1950	150 200 200	0.25 0.25 0.25	265-255-245 210-205-195 155-150-145		
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1130		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13		Нержавеющая сталь (Прутки) Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1800 2850 2350	200 330 330	0.21 0.21 0.21	275-270-255 195-190-180 200-195-190		
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23		Аустенитная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1950 2850 2250	200 330 200	0.21 0.21	270-265-255 190-185-175 -		
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	2000 2450	230 260	0.21 0.21	225-220-210 190-185-175		
P5.0.C.UT P5.0C.PH P5.0.C.HT	15.11 15.12 15.13		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1700 2450 2150	200 330 330	0.25 0.25 0.25	245-240-230 170-170-160 185-180-175		
M1.0.C.UT M1.0C.PH M2.0.C.AQ	15.21 15.22 15.23		Аустенитная Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1800 2450 2150	200 330 200	0.25 0.25	260-250-240 170-170-160 -		
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	1800 2250	230 260	0.25 0.25	215-205-195 175-170-165		
ISO N	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1130		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12		Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	400 650	60 100		1100-1100-1050 1000-980-970		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22		Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	600 700	75 90	0.25 0.25	1100-1100-1050 1100-1100-1100		
N1.1.Z.UT	30.3		Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		1100-1100-1100		
N1.4.C.NS	30.41 30.42		Алюминиевые сплавы Литье, 13-15% Si Литье, 16-22% Si	700 700	130 130		445-440-430 335-330-325		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3		Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb Латунь, свинцовистая бронза, <1% Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	550 550 1350	110 90 100	0.25 0.25 0.25	560-550-540 560-550-540 390-380-375		



**Условия обработки:**  
Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO S			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
			N/mm <sup>2</sup>	HB		Скорость резания, $v_c$ , м/мин	
<b>Жаропрочные сплавы</b>							
<b>На основе железа</b>							
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	55-50-50	
<b>На основе никеля</b>							
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	55-50-50	
<b>На основе кобальта</b>							
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	20-19-18	
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	0.23	65-65-65	
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	0.23	55-50-50	

ISO H			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
			N/mm <sup>2</sup>	HB		Скорость резания, $v_c$ , м/мин	
<b>Закаленная сталь</b>							
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	45-45-45	
<b>Отбеленный чугун</b>							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	90-85-85	

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

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**

Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

## Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	01.1	Сталь Нелегированная	216,500	125	0.25	1250-1100-910		
P1.2.Z.AN	01.2	01.2	C = 0.10 – 0.25%	233,000	150	0.25	1100-1000-820		
P1.3.Z.AN	01.3	01.3	C = 0.25 – 0.55%	247,000	170	0.25	1050-940-770		
P1.3.Z.AN	01.4	01.4	C = 0.55 – 0.80%	260,500	210	0.25	910-820-670		
P1.3.Z.HT	01.5	01.5		291,500	300	0.25	670-610-500		
P2.1.Z.AN	02.1	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	246,500	175	0.25	860-780-640		
P2.5.Z.HT	02.2	02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	560-510-415		
P3.0.Z.AN	03.11	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	282,000	200	0.25	590-540-440		
P3.1.Z.AN	03.13	03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	490-445-360		
P3.0.Z.HT	03.21	03.21		420,000	300	0.25	430-390-315		
P3.0.Z.HT	03.22	03.22		448,500	380	0.25	270-245-200		
P1.5.C.UT	06.1	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	150	0.25	800-720-590		
P2.6.C.UT	06.2	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	630-570-470		
P3.0.C.UT	06.3	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	283,500	200	0.25	465-420-345		
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
P5.0.Z.AN	05.11	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	262,000	200	0.21	Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
P5.0.Z.PH	05.12	05.12	Незакаленная	411,500	330	0.21	.002-.004-.008		
P5.0.Z.HT	05.13	05.13	Дисперсионно-твердеющая	340,000	330	0.21	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
M1.0.Z.AQ	05.21	05.21	Закаленная	285,000	200	0.21			
M1.0.Z.PH	05.22	05.22	Аустенитная	414,000	330	0.21			
M2.0.Z.AQ	05.23	05.23	Незакаленная	328,000	200				
M3.1.Z.AQ	05.51	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	0.21			
M3.2.Z.AQ	05.52	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	0.21			
P5.0.C.UT	15.11	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная	246,500	200	0.25			
P5.0C.PH	15.12	15.12	Незакаленная	354,500	330	0.25			
P5.0.C.HT	15.13	15.13	Дисперсионно-твердеющая	311,000	330	0.25			
M1.0.C.UT	15.21	15.21	Закаленная	261,000	200	0.25			
M1.0C.PH	15.22	15.22	В состоянии поставки (сырая)	356,000	330	0.25			
M2.0.C.AQ	15.23	15.23	Дисперсионно-твердеющая	310,500	200				
M3.1.C.AQ	15.51	15.51	Сверхаустенитная	258,000	230	0.25			
M3.2.C.AQ	15.52	15.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%C	326,500	260	0.25			
M3.2.C.AQ	15.52	15.52	Свариваемая < 0.05%C						
ISO N	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
N1.2.Z.UT	30.11	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
N1.2.Z.AG	30.12	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		.004-.006-.008		
N1.3.C.UT	30.21	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
N1.3.C.AG	30.22	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25			
N1.1.Z.UT	30.3	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	50,500	30				
N1.4.C.NS	30.41	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	101,500	130				
N1.4.C.NS	30.42	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130				
N3.3.U.UT	33.1	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	0.25			
N3.2.C.UT	33.2	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90				
N3.1.U.UT	33.3	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25			

4,000"



5,000"

## Условия обработки:

Фреза, диам. 5,000" (125 мм) Ширина фрезерования 4,000" (100 мм)

# Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO S			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
			Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB		Скорость резания $v_c$ , фут/мин	
<b>Жаропрочные сплавы</b>							
<b>На основе железа</b>							
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	200-180-160	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	150-135-120	
<b>На основе никеля</b>							
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	190-170-155	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	120-105-95	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	150-140-120	
<b>На основе кобальта</b>							
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	55-50-45	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	50-45-40	
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$	188,500	400	0.23	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21	подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	203,000	950	0.23	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	1050	0.23	145-130-120	

ISO H			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
			Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB		Скорость резания $v_c$ , фут/мин	
<b>Закаленная сталь</b>							
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	130-115-95	
<b>Отбеленный чугун</b>							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	250-215-175	

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

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

4,000"

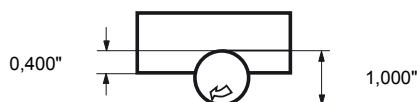


**Условия обработки:**

Фреза, диам. 5,000" (125 мм) Ширина фрезерования 4,000" (100 мм)

## Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	01.1	Сталь Нелегированная C = 0.10 -0.25%	216,500	125	0.25	1350-1300-1250		
P1.2.Z.AN	01.2	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1200-1150-1100		
P1.3.Z.AN	01.3	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	0.25	1150-1100-1050		
P1.3.Z.AN	01.4	01.4		260,500	210	0.25	980-960-920		
P1.3.Z.HT	01.5	01.5		291,500	300	0.25	730-710-680		
P2.1.Z.AN	02.1	02.1	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%) Незакаленная	246,500	175	0.25	930-910-870		
P2.5.Z.HT	02.2	02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	610-590-570		
P3.0.Z.AN	03.11	03.11	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%) Отожженная	282,000	200	0.25	640-630-600		
P3.1.Z.AN	03.13	03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	530-520-495		
P3.0.Z.HT	03.21	03.21		420,000	300	0.25	465-455-435		
P3.0.Z.HT	03.22	03.22		448,500	380	0.25	290-285-270		
P1.5.C.UT	06.1	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	150	0.25	860-840-810		
P2.6.C.UT	06.2	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	0.25	690-670-640		
P3.0.C.UT	06.3	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	283,500	200	0.25	500-490-470		
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная Незакаленная	262,000	200	0.21	910-890-840		
P5.0.Z.PH	05.12	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	640-630-590		
P5.0.Z.HT	05.13	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	660-650-610		
M1.0.Z.AQ	05.21	05.21	Аустенитная Незакаленная	285,000	200	0.21	890-870-830		
M1.0.Z.PH	05.22	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	620-600-570		
M2.0.Z.AQ	05.23	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200		-		
M3.1.Z.AQ	05.51	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	286,500	230	0.21	740-720-680		
M3.2.Z.AQ	05.52	05.52	Свариваемая < 0.05%С	356,500	260	0.21	620-610-580		
P5.0.C.UT	15.11	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	246,500	200	0.25	810-790-750		
P5.0c.PH	15.12	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	560-550-520		
P5.0.C.HT	15.13	15.13	Закаленная	311,000	330	0.25	610-590-570		
M1.0.C.UT	15.21	15.21	Аустенитная	261,000	200	0.25	850-830-790		
M1.0c.PH	15.22	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	570-550-520		
M2.0.C.AQ	15.23	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200		-		
M3.1.C.AQ	15.51	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	258,000	230	0.25	700-680-650		
M3.2.C.AQ	15.52	15.52	Свариваемая < 0.05%С	326,500	260	0.25	580-560-540		
ISO N	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		3650-3600-3500		
N1.2.Z.AG	30.12	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		3300-3200-3150		
N1.3.C.UT	30.21	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	3650-3600-3500		
N1.3.C.AG	30.22	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	3650-3600-3500		
N1.1.Z.UT	30.3	30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	50,500	30		3650-3600-3550		
N1.4.C.NS	30.41	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13-15% Si	101,500	130		1450-1450-1400		
N1.4.C.NS	30.42	30.42	Литье, 16-22% Si	101,500	130		1100-1100-1050		
N3.3.U.UT	33.1	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	1850-1800-1750		
N3.2.C.UT	33.2	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, <1% Pb	80,000	90		1850-1800-1750		
N3.1.U.UT	33.3	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	1250-1250-1250		



## Условия обработки:

Торцевое фрезерование, диам. фрезы 1,000" (25 мм). Ширина фрезерования 0,400" (10 мм).

# Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO S			Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1130	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал				Мак толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм	
			Фунт/дюйм <sup>2</sup>	HB		Скорость резания $v_c$ , фут/мин	
<b>Жаропрочные сплавы</b>							
<b>На основе железа</b>							
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	235-225-220	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	175-170-165	
<b>На основе никеля</b>							
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	225-215-210	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	140-135-130	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	175-165-160	
<b>На основе кобальта</b>							
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	100-95-90	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	70-65-65	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	65-60-60	
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>				<b>Rm<sup>2)</sup></b>			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	188,500	400	0.23	495-470-460	
S4.2.Z.AN	23.21		203,000	950	0.23	220-210-205	
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	1050	0.23	170-165-160	

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

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**

Торцевое фрезерование, диам. фрезы 1,000" (25 мм). Ширина фрезерования 0,400" (10 мм).

# Рекомендуемые скорости резания

CoroMill® Plura

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки уступов

ISO		Код MC	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
S	S2.0.Z.AG	Сплавы на основе никеля	350	A	35	115	B	20	66	
	S2.0.Z.AN		250	C	50	164	D	30	98	
	S4.3.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе титана	330	E	110	361	F	44	144	
	S4.4.Z.AN		410	E	50	164	F	30	98	

# Рекомендуемые значения подачи

CoroMill® Plura

Метрическое исполнение

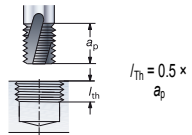
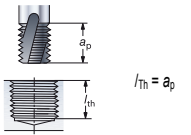
DC	мм	4.000	4.765	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400	31.750	32.000
$f_z$																					
A	мм	0.020	0.024	0.025	0.030	0.032	0.040	0.048	0.050	0.060	0.064	0.070	0.079	0.080	0.090	0.095	0.100	0.125			
B	мм	0.013	0.015	0.016	0.019	0.020	0.025	0.030	0.031	0.038	0.040	0.044	0.050	0.050	0.056	0.060	0.063	0.078			
C	мм	0.026	0.031	0.033	0.039	0.041	0.052	0.062	0.065	0.078	0.083	0.091	0.103	0.104	0.117	0.124	0.130	0.163			
D	мм	0.016	0.019	0.020	0.024	0.026	0.033	0.039	0.041	0.049	0.052	0.057	0.064	0.065	0.073	0.077	0.081	0.102			
E	мм	0.028	0.033	0.034	0.041	0.044	0.055	0.065	0.069	0.083	0.087	0.096	0.109	0.111	0.124	0.131	0.138	0.172	0.175	0.218	0.220
F	мм	0.015	0.018	0.019	0.023	0.024	0.030	0.036	0.038	0.045	0.048	0.053	0.060	0.060	0.068	0.071	0.075	0.094	0.095	0.119	0.120

Дюймовое исполнение

DC	дюйм	.1570	.1880	.1970	.2360	.2500	.3150	.3750	.3940	.4720	.5000	.5510	.6250	.6300	.7090	.7500	.7870	.9840	1.000	1.250	1.260
$f_z$																					
A	дюйм	.0008	.0009	.0010	.0012	.0013	.0016	.0019	.0020	.0024	.0025	.0028	.0031	.0031	.0035	.0038	.0039	.0049			
B	дюйм	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0012	.0015	.0016	.0017	.0020	.0020	.0022	.0023	.0025	.0031			
C	дюйм	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0020	.0024	.0026	.0031	.0033	.0036	.0041	.0041	.0046	.0049	.0051	.0064			
D	дюйм	.0006	.0008	.0008	.0010	.0010	.0013	.0015	.0016	.0019	.0020	.0022	.0025	.0026	.0029	.0030	.0032	.0040			
E	дюйм	.0011	.0013	.0014	.0016	.0017	.0022	.0026	.0027	.0032	.0034	.0038	.0043	.0043	.0049	.0052	.0054	.0068	.0069	.0086	.0087
F	дюйм	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0012	.0014	.0015	.0018	.0019	.0021	.0023	.0024	.0027	.0028	.0030	.0037	.0038	.0047	.0047

# Режимы резания для резьбофрезы CoroMill® Plura

## Рекомендации по скоростям резания и подачам

Обрабатываемый материал			Фрезы для обработки резьбы	Размеры, мм, дюйм			 Скорость резания $v_c$ Подача на зуб, $f_z$				 Скорость резания $v_c$ Подача на зуб, $f_z$			
ISO	MC	Твердость HB		Резьба	DC	DC"	ZEFP	м/мин	фут/мин	мм	дюйм	м/мин	фут/мин	мм
S	Жаропрочные сплавы S1.0.U.AN	200	M4	3.00	.118	3	27	89	0.020	.0007	25	82	0.020	.0007
			M6	4.80	.189	3	25	82	0.030	.0012	25	82	0.030	.0012
			M8	6.30	.248	4	26	85	0.040	.0015	24	79	0.040	.0015
			M12	9.50	.374	4	25	82	0.070	.0027	24	79	0.070	.0027
	Сплавы на основе никеля S.0.U.AN	300	M4	3.00	.118	3	20	66	0.025	.0009	19	62	0.025	.0009
			M6	4.80	.189	3	18	59	0.040	.0016	17	56	0.040	.0016
			M8	6.30	.248	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
			M12	9.50	.374	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
	Сплавы на основе титана S1.0.U.AN	300	M4	3.00	.118	3	25	82	0.020	.0008	24	79	0.020	.0008
			M6	4.80	.189	3	26	85	0.040	.0015	25	82	0.040	.0015
			M8	6.30	.248	4	26	85	0.050	.0020	25	82	0.050	.0020
			M12	9.50	.374	4	27	89	0.070	.0028	26	85	0.070	.0028



# Сверление

Свёрла со сменными пластинами

Пластины для свёрл CoroDrill® 880

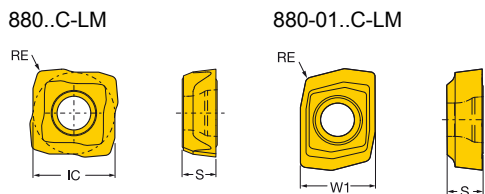
F2

Режимы резания

F3

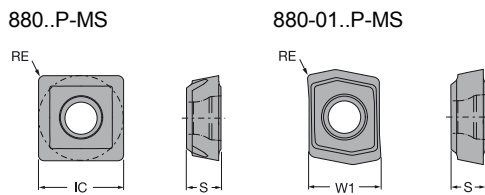
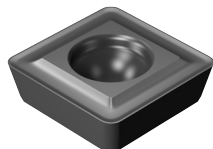
# Пластины для свёрл CoroDrill® 880

## Центральные пластины

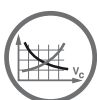


				N	Размеры, мм, дюйм				
				N124	S	RE	IC	W1	
INSUC	Код заказа			N124	S	RE	IC	W1	
01C	C	880-01 02 03H-C-LM	★	2.20	0.30	4.8	.087	.012	.189
02C	C	880-02 02 04H-C-LM	★	2.40	0.40	4.9	.094	.016	.193
03C	C	880-03 03 05H-C-LM	★	2.60	0.50	5.7	.102	.020	.224
04C	C	880-04 03 05H-C-LM	★	2.80	0.50	6.8	.110	.020	.268
05C	C	880-05 03 05H-C-LM	★	3.00	0.50	8.4	.118	.020	.331
06C	C	880-06 04 06H-C-LM	★	3.50	0.60	10.2	.138	.024	.402
07C	C	880-07 04 06H-C-LM	★	4.00	0.60	12.4	.157	.024	.486
08C	C	880-08 05 08H-C-LM	★	4.50	0.80	14.9	.177	.031	.585
09C	C	880-09 06 08H-C-LM	★	5.50	0.80	17.9	.217	.031	.705

## Периферийные пластины



				N	Размеры, мм, дюйм				
				N124	S	RE	IC	W1	
INSUC	Код заказа			N124	S	RE	IC	W1	
01P	P	880-01 02 W04H-P-MS	★	2.20	0.40	4.8	.087	.016	.189
02P	P	880-02 02 W05H-P-MS	★	2.40	0.50	5.1	.094	.020	.201
03P	P	880-03 03 W06H-P-MS	★	2.60	0.60	6.0	.102	.024	.236
04P	P	880-04 03 W07H-P-MS	★	2.80	0.70	7.4	.110	.028	.291
05P	P	880-05 03 W08H-P-MS	★	3.00	0.80	8.9	.118	.031	.350
06P	P	880-06 04 W08H-P-MS	★	3.50	0.80	10.7	.138	.031	.419
07P	P	880-07 04 W10H-P-MS	★	4.00	1.00	12.7	.157	.039	.498
08P	P	880-08 05 W10H-P-MS	★	4.50	1.00	15.5	.177	.039	.608
09P	P	880-09 06 W10H-P-MS	★	5.50	1.00	18.6	.217	.039	.732



F3



I2

## CoroDrill® 880

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача		
							Глубина сверления 2-3xD	Глубина сверления 4xD	Глубина сверления 5xD
							-MS f <sub>n</sub> , мм/об	-MS f <sub>n</sub> , мм/об	-MS f <sub>n</sub> , мм/об
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	N124	75-400	12.00-13.99	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						14.00-16.49	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						16.50-19.99	0.09-0.19	0.09-0.15	0.09-0.13
						20.00-23.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						24.00-29.99	0.11-0.21	0.11-0.17	0.11-0.14
						30.00-35.99	0.12-0.23	0.12-0.18	0.12-0.15
						36.00-43.99	0.12-0.25	0.12-0.20	0.12-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	N124
	14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09					
	16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12					
	24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13					
	30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15					
	36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.16					
	44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17					
	53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17					
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	N124	250-600				
						14.00-16.49	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
						N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	N124
	14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09					
	16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12					
	24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13					
	30.00-35.99	0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15					
	36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17					
	44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19					
	53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19					
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	N124	180-240				
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
24.00-29.99						0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13	
30.00-35.99						0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15	
36.00-43.99						0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17	
44.00-52.99						0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19	
53.00-63.50						0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19	

Сплав первого выбора для центральной пластины — N134

# CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла DC дюйм	Геометрия / Подача		
							Глубина сверления 2-3xD	Глубина сверления 4xD	Глубина сверления 5xD
							-MS f <sub>n</sub> дюйм/об	-MS f <sub>n</sub> дюйм/об	-MS f <sub>n</sub> дюйм/об
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	N124	245-1315	.472-.550	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.551-.649	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.650-.787	.004-.007	.004-.006	.004-.005
						.788-.944	.004-.008	.004-.006	.004-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.007	.004-.006
						1.182-1.417	.005-.009	.005-.007	.005-.006
						1.418-1.732	.005-.010	.005-.008	.005-.007
						1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007
						2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007
						N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	N124
.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004						
.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004						
.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005						
.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005						
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	N124	820-1970	.472-.550				
					.551-.649	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
					.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
					.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005	
					.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005	
					1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006	
					1.418-1.732	.005-.009	.004-.007	.004-.007	
					1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007	
					2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007	
					N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	N124	820-1315
.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004						
.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004						
.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005						
.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005						
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007						
1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	N124	590-790					
					.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004	
					.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
					.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005	
					.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005	
					1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006	
					1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007	
					1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007	
					2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007	

Сплав первого выбора для центральной пластины — N134

# Нарезание резьбы метчиками

## Метчики

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой  
Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

G2-G3  
G4-G11

## Бесстружечные метчики (раскатники)

Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

G12-G27

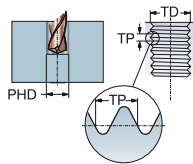
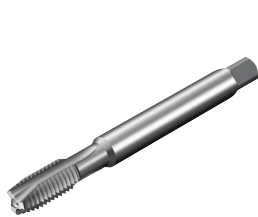
## Режимы резания

G28

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

THCHT  
THBTP  
SUBSTRATE  
COATING

B  
1  
HSS-E-PM  
PVD AlCrN



## Тип резьбы: метрическая

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	s	Размеры, мм, дюйм					
							DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	8.0	2	DIN 371
		.315					.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	9.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	9.0	2	DIN 371
		.354					.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T200-SM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	10.0	2	DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T200-SM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
		.472					.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M5	★	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.177	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M8	★	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T200-SM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T200-SM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		

## Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	s	Размеры, мм, дюйм					
							DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X075	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM100DB-M10X100	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T200-SM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		



G28



I2

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

THCHT B  
 THBTP 1  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD AlCrN



## Тип резьбы: MJ

						s Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	D15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ4	*	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ5	*	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.177	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T200-SM100DC-MJ6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	4H	T200-SM100DC-MJ8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.236	.315	3.543	.709		

## Тип резьбы: UNJF

						s Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	D15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T200-SM100DI-10-32	*	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T200-SM100DI-1/4	*	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T200-SM100DI-5/16	*	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T200-SM100DI-3/8	*	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



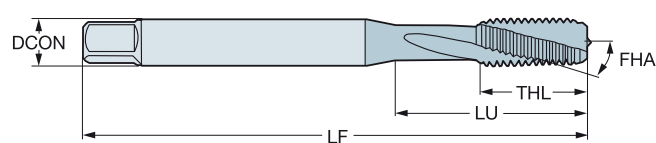
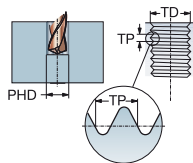
G28



I2

## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 10°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT



## Тип резьбы: метрическая

						s	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.236	3.150	.630		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807					.315	.315	3.543	.807		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004					.394	.394	3.937	1.004		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DA-M12	★	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
		1.201					.472	.472	4.331	1.201		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD100DA-M16	★	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371
		1.555					.630	.630	4.331	1.555		

## Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

						s	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	20.00	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	20.0	3	DIN 374
		.787					.315	.315	3.543	.787		
MF 10x1	1.00	24.00	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X100	★	10.0	10.00	90.0	24.0	3	DIN 374
		.945					.394	.394	3.543	.945		
MF 10x1.25	1.25	24.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X125	★	10.0	10.00	100.0	24.5	3	DIN 374
		.965					.394	.394	3.937	.965		
MF 12x1	1.00	28.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X100	★	12.0	12.00	100.0	28.0	4	DIN 374
		1.102					.472	.472	3.937	1.102		
MF 12x1.25	1.25	28.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X125	★	12.0	12.00	100.0	28.5	4	DIN 374
		1.122					.472	.472	3.937	1.122		
MF 12x1.5	1.50	29.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X150	★	12.0	12.00	100.0	29.5	4	DIN 374
		1.161					.472	.472	3.937	1.161		



G29

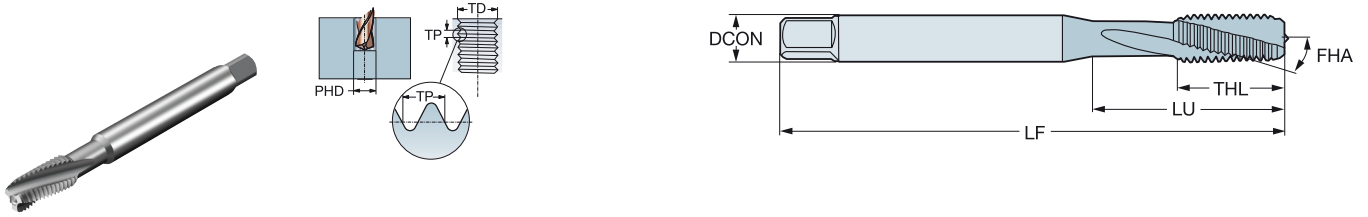


I2



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD AlCrN

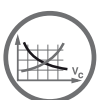


## Тип резьбы: метрическая

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	S	Размеры, мм, дюйм					
							D115	DCON	TD	LF	THL	NOF
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2	*	2.8	2.00	45.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	30.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2.5	*	2.8	2.50	50.0	9.0	3	DIN 371
		1.181					.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SM100DA-M3	*	3.5	3.00	56.0	10.0	3	DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T300-SM100DA-M3.5	*	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
		.472					.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T300-SM100DA-M4	*	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM101DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.10	6HX	T300-SM101DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SM101DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T300-SM101DA-M20	*	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		

## Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	S	Размеры, мм, дюйм					
							D115	DCON	TD	LF	THL	NOF
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DB-M6X075	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X075	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X100	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM100DB-M10X100	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X100	*	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X150	*	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T300-SM100DB-M14X150	*	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		



G29



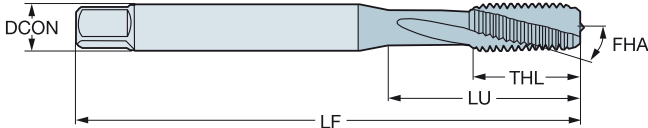
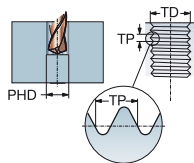
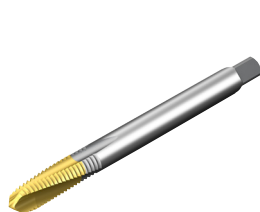
I2



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

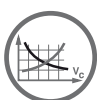
RUS

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 10°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiN



Тип резьбы: метрическая

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DN <sub>S</sub>	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.236	3.150	.630		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807					.315	.315	3.543	.807		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004					.394	.394	3.937	1.004		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD101DA-M12	★	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
		1.201					.472	.472	4.331	1.201		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD101DA-M16	★	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371
		1.555					.630	.630	4.331	1.555		



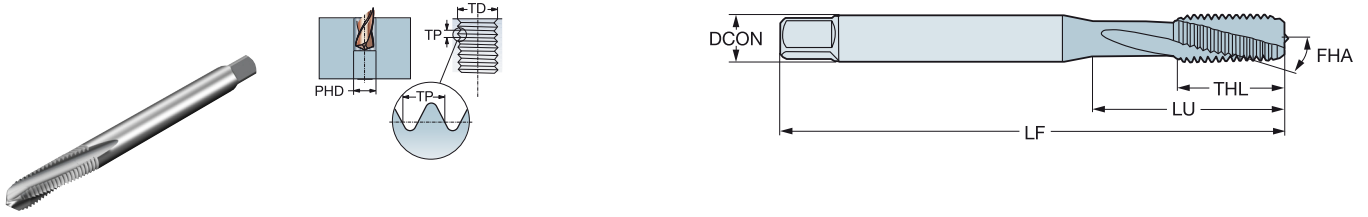
G29



I2

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 10°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT



## Тип резьбы: MJ

					s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	4H	T300-SD100DC-MJ3	*	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
MJ 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	4H	T300-SD100DC-MJ4	*	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
MJ 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ5	*	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
MJ 6	1.00	15.50	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ6	*	6.0	6.00	80.0	15.5	3	DIN 371
		.610					.236	.236	3.150	.610		

## Тип резьбы: UNC

					s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #3-48	48.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-3-48	*	2.8	2.51	50.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.099	1.969	.354		
UNC #2-56	56.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-2-56	*	2.8	2.18	45.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.086	1.772	.354		
UNC #4-40	40.00	10.00	3.50 x 2.70	2B	T300-SD100DE-4-40	*	3.5	2.84	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.138	.112	2.205	.394		
UNC #6-32	32.00	12.00	4.00 x 3.00	2B	T300-SD100DE-6-32	*	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNC #8-32	32.00	13.00	4.50 x 3.40	2B	T300-SD100DE-8-32	*	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		.512					.177	.164	2.480	.512		
UNC #10-24	24.00	16.00	6.00 x 4.90	2B	T300-SD100DE-10-24	*	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNC 1/4-20	20.00	25.00	7.00 x 5.50	2B	T300-SD100DE-1/4	*	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNC 5/16-18	18.00	29.50	8.00 x 6.20	2B	T300-SD100DE-5/16	*	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNC 3/8-16	16.00	33.50	10.00 x 8.00	2B	T300-SD100DE-3/8	*	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



G29



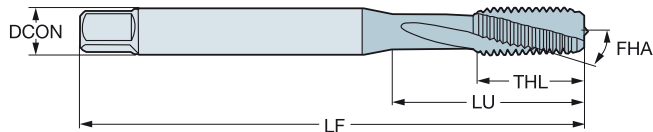
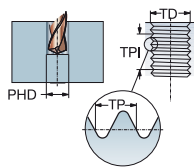
I2



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

RUS

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 25°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT



Тип резьбы: UNF

						S Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DIN	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #6-40	40.00	12.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DF-6-40	*	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNF #8-36	36.00	42.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DF-8-36	*	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		1.654					.177	.164	2.480	.512		
UNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-10-32	*	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNF #12-28	28.00	23.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-12-28	*	6.0	5.49	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.906					.236	.216	3.150	.591		
UNF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DF-1/4	*	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DF-5/16	*	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DF-3/8	*	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



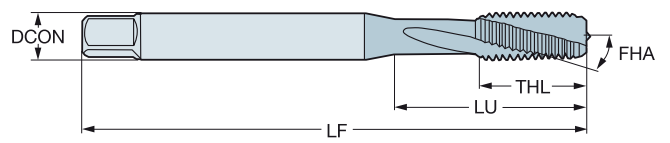
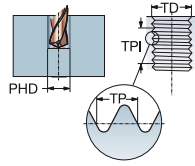
G29



I2

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 10°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT

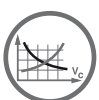


## Тип резьбы: UNJC

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
						D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJC #4-40	40.00	8.00	3.50 x 2.70	3B	T300-SD100DH-4-40	★	3.5	2.84	56.0	8.0	3	DIN 2184-1
		.315					.138	.112	2.205	.315		
UNJC #6-32	32.00	10.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DH-6-32	★	4.0	3.51	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.157	.138	2.205	.394		
UNJC #8-32	32.00	11.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DH-8-32	★	4.5	4.17	63.0	11.0	3	DIN 2184-1
		.433					.177	.164	2.480	.433		
UNJC #10-24	24.00	13.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DH-10-24	★	6.0	4.83	70.0	13.5	3	DIN 2184-1
		.531					.236	.190	2.756	.531		
UNJC 1/4-20	20.00	17.50	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DH-1/4	★	7.0	6.35	80.0	17.5	3	DIN 2184-1
		.689					.276	.250	3.150	.689		
UNJC 5/16-18	18.00	21.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DH-5/16	★	8.0	7.94	90.0	21.0	3	DIN 2184-1
		.827					.315	.313	3.543	.827		
UNJC 3/8-16	16.00	25.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DH-3/8	★	10.0	9.53	100.0	25.0	3	DIN 2184-1
		.984					.394	.375	3.937	.984		

## Тип резьбы: UNJF

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
						D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #6-40	40.00	9.50	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DI-6-40	★	4.0	3.51	56.0	9.5	3	DIN 2184-1
		.374					.157	.138	2.205	.374		
UNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.190	2.756	.492		
UNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.250	3.150	.630		
UNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.313	3.543	.787		
UNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.375	3.937	.906		



G29



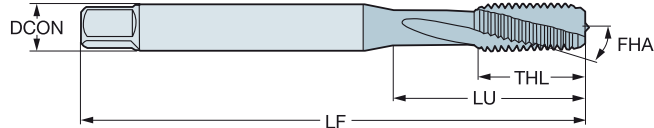
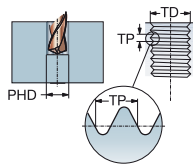
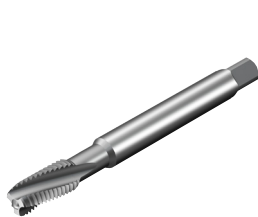
I2



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

RUS

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD AlCrN



## Тип резьбы: MJ

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T300-SM100DC-MJ4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ5	★	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	4H	T300-SM100DC-MJ8	★	8.0	8.00	100.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.937	.709		

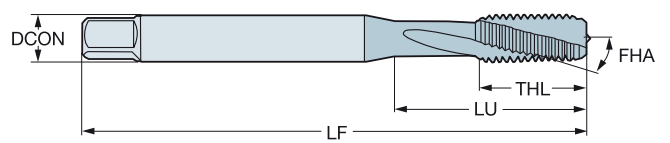
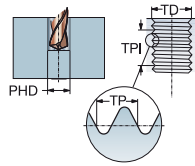
## Тип резьбы: UNJF

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SM100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SM100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THCHT C  
 THBTP 1  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD AlCrN



## Тип резьбы: EGUNF

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа		D115	DCON	TD	LF	THL	NOF
EGUNF #1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DS-1/4	★	7.0	7.60	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.299	3.150	.591		
EGUNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DS-10-32	★	6.0	5.94	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.234	2.756	.630		

## Тип резьбы: EGUNJF

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа		D150	DCON	TD	LF	THL	NOF
EGUNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DZ-10-32	★	6.0	5.94	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.234	2.756	.492		
EGUNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DZ-1/4	★	7.0	7.60	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.299	3.150	.630		
EGUNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DZ-3/8	★	10.0	10.99	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.433	3.937	.906		
EGUNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DZ-5/16	★	8.0	9.40	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.370	3.543	.787		



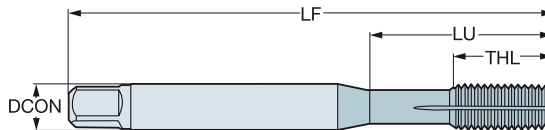
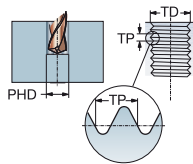
G29



I2

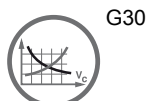
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: метрическая

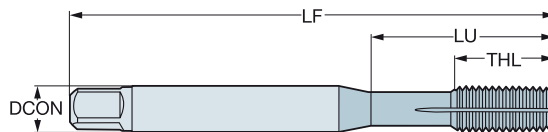
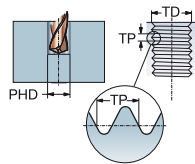
						p	Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа		1/16"	DCON	TD	LF	THL
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
		.709					.138	.118	2.205	.236	
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
		.827					.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
		1.181					.276	.276	3.150	.276	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
		1.378					.354	.354	3.543	.512	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6GX	T400-PM101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
		.709					.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6GX	T400-PM101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
		.827					.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6GX	T400-PM101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6GX	T400-PM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6GX	T400-PM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	





## Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT E  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: метрическая

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	p Размеры, мм, дюйм				
						DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM102DA-M3	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
						.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM102DA-M4	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
						.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M5	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
						.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M6	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
						.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM102DA-M8	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
						.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM102DA-M10	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
						.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DA-M12	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
						.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M14	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
						.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M16	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
						.472	.630	4.331	.787	



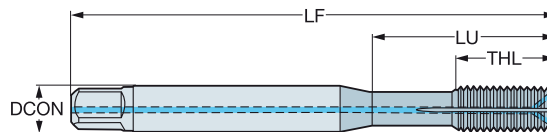
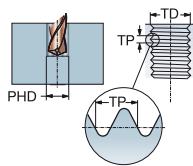
G30



I2

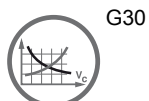
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 2  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



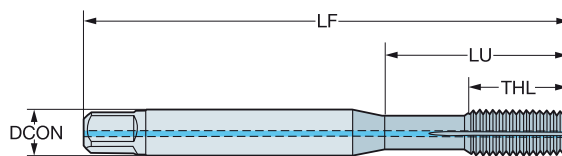
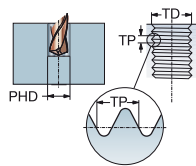
Тип резьбы: метрическая

						р	Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM103DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
		1.181					.276	.276	3.150	.276	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM103DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
		1.378					.354	.354	3.543	.512	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM103DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



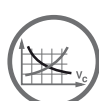
## Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 1  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: метрическая

					p Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ES	DCON	TD	LF	THL	BSG
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM104DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM104DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM104DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



G30



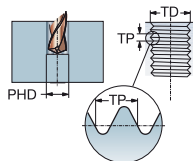
I2



I7

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: метрическая

						Р	Размеры, мм, дюйм				
TDX	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM100AA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709					.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM100AA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN/ANSI
		.827					.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100AA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100AA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM100AA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM100AA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100AA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN/ANSI
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100AA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN/ANSI
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100AA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



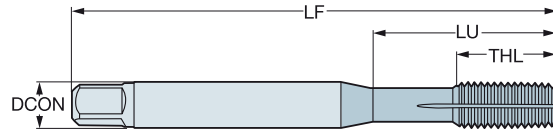
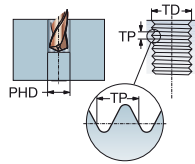
G30



I2

## Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	p Размеры, мм, дюйм					
						DCON	TD	LF	THL	BSG	
MF5X0.5	0.50	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M5X050	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
							.236	.197	2.756	.315	
MF6X0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
							.236	.236	3.150	.394	
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
							.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	12.0	DIN 2174
							.276	.394	3.543	.472	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
							.276	.394	3.937	.591	
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
							.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
							.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
							.354	.472	3.937	.512	
MF14X1	1.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X100	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
							.433	.551	3.937	.591	
MF14X1.25	1.25	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
							.433	.551	3.937	.591	
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
							.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
							.472	.630	3.937	.591	



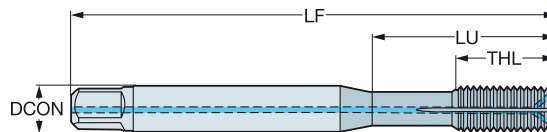
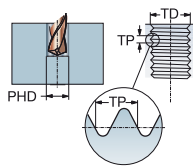
G30



I2

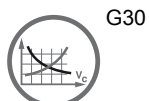
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 2  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



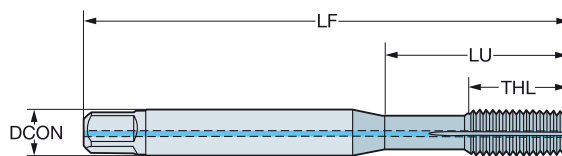
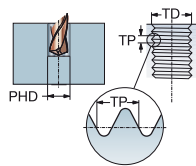
Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

					p Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM101DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		.236					.315	3.543	.472		
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	12.0	DIN 2174
		.276					.394	3.543	.472		
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		.276					.394	3.937	.591		
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		.354					.472	3.937	.512		
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		.354					.472	3.937	.512		
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		.354					.472	3.937	.512		
MF14X1.50	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		.433					.551	3.937	.591		
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		.472					.630	3.937	.591		



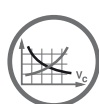
## Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 1  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

					p Размеры, мм, дюйм					
TDX	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DB-M8X100	★ 6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378				.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X100	★ 7.0	10.00	90.0	10.0	DIN 2174
		1.535				.276	.394	3.543	.394	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X125	★ 7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535				.276	.394	3.937	.591	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X125	★ 9.0	12.00	100.0	12.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	3.937	.472	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X150	★ 9.0	12.00	100.0	12.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	3.937	.472	
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M14X150	★ 11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929				.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M16X150	★ 12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.969				.472	.630	3.937	.591	



G30



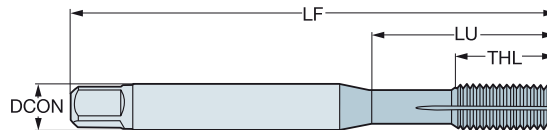
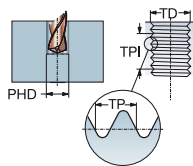
I2



I7

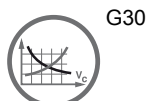
# Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: UNC

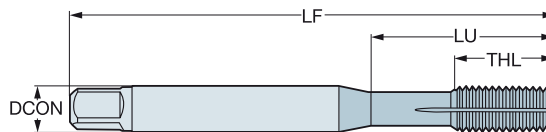
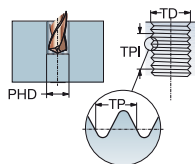
					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 4-40	40.00	18.00	.141 x .110	2BX	T400-PM100AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709				.141	.112	2.205	.236	
UNC 6-32	32.00	20.00	.141 x .110	2BX	T400-PM100AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	DIN/ANSI
		.787				.141	.138	2.205	.256	
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM100AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM100AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM100AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM100AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM100AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM100AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM100AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM100AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM100AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	





## Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT E  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 4-40	40.00	18.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709				.141	.112	2.205	.236	
UNC 6-32	32.00	20.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	DIN/ANSI
		.787				.141	.138	2.205	.256	
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM101AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM101AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	



G30

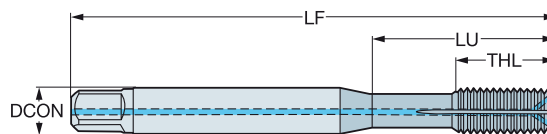
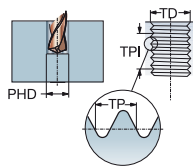


I2

# Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

RUS

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3  
 CNSC 1  
 CXSC 2  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM102AE-8-32	★ 4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM102AE-10-24	★ 4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM102AE-12-24	★ 5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM102AE-1/4	★ 6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM102AE-5/16	★ 8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM102AE-3/8	★ 9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM102AE-7/16	★ 8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM102AE-1/2	★ 9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM102AE-5/8	★ 12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	

G30

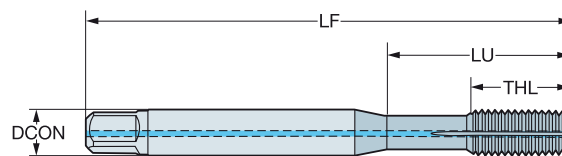
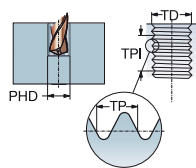
I2

I7



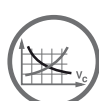
## Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 1  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ES	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM103AE-8-32	★	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984					.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM103AE-10-24	★	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM103AE-12-24	★	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM103AE-5/16	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM103AE-1/4	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM103AE-3/8	★	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM103AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM103AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM103AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.480	.625	4.331	.787	



G30



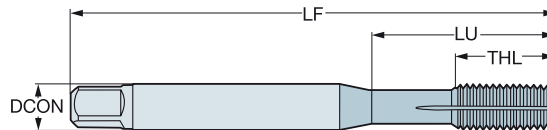
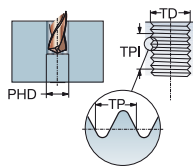
I2



I7

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: UNF

						р	Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ISO	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM100AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
	.984						.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM100AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
	1.181						.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM100AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
	1.378						.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM100AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
	1.535						.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM100AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
	1.535						.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM100AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
	1.752						.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM100AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
	1.969						.480	.625	3.937	.591	



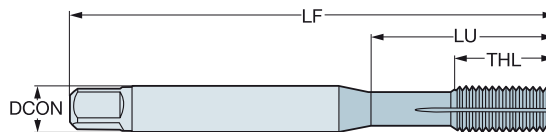
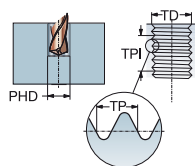
G30



I2

## Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

THCHT E  
 THBTP 0  
 ULDR 3  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: UNF

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	p Размеры, мм, дюйм				
						DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AF-10-32	★ 4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
						.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AF-1/4	★ 6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
						.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AF-5/16	★ 8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
						.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AF-3/8	★ 9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
						.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AF-7/16	★ 8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
						.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AF-1/2	★ 9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
						.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AF-5/8	★ 12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
						.480	.625	3.937	.591	



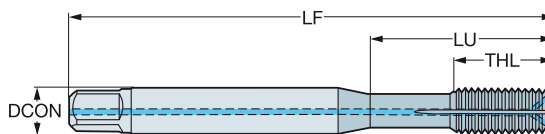
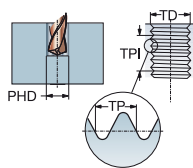
G30



I2

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3.0  
 CNSC 1  
 CXSC 2  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Тип резьбы: UNF

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00 .984	.194 x .152	2BX	T400-PM102AF-10-32	★ 4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	30.00 1.181	.255 x .191	2BX	T400-PM102AF-1/4	★ 6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	35.00 1.378	.318 x .238	2BX	T400-PM102AF-5/16	★ 8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	39.00 1.535	.381 x .286	2BX	T400-PM102AF-3/8	★ 9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	39.00 1.535	.323 x .242	2BX	T400-PM102AF-7/16	★ 8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	44.50 1.752	.367 x .275	2BX	T400-PM102AF-1/2	★ 9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
UNF 5/8-18	18.00	50.00 1.969	.480 x .360	2BX	T400-PM102AF-5/8	★ 12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI



G30



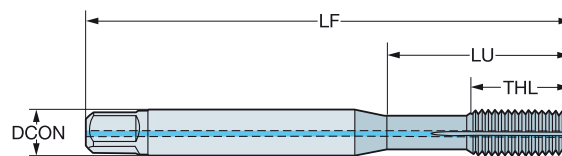
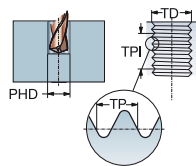
I2



I7

## Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

THCHT C  
 THBTP 0  
 ULDR 3  
 CNSC 1  
 CXSC 1  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



## Тип резьбы: UNF

					p Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCTR	Код заказа	ES	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM103AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
	.984						.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM103AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
	1.181						.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM103AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
	1.378						.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM103AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
	1.535						.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM103AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
	1.535						.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM103AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
	1.752						.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM103AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
	1.969						.480	.625	3.937	.591	



G30



I2



I7

## CoroTap™ 200

Оптимизированная серия метчиков CoroTap

## Метрические значения

				T200-SD	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , м/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	7	6
	S1.0.U.AG		280	5	4
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	7	6
	S2.0.Z.AG		350	2	2
	S2.0.Z.UT		275	5	4
	S2.0.C.NS		320	5	4
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	5	4
	S3.0.Z.AG		300	2	2
	S3.0.C.NS		320	5	4

## Дюймовые значения

				T200-SD	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	23	20
	S1.0.U.AG		280	17	14
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	23	20
	S2.0.Z.AG		350	7	7
	S2.0.Z.UT		275	17	14
	S2.0.C.NS		320	17	14
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	17	14
	S3.0.Z.AG		300	7	7
	S3.0.C.NS		320	17	14

## Метрические значения

				T200-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , м/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	7	6
	S4.2.Z.AN		320	7	6
	S4.3.Z.AN		330	5	4
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

## Дюймовое исполнение

				T200-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	23	20
	S4.2.Z.AN		320	23	20
	S4.3.Z.AN		330	17	14
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14



# CoroTap™ 300

Оптимизированная серия метчиков CoroTap

## Метрические значения

				T300-SD	
				1.5	N/A
ULDR					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , м/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	7	
	S1.0.U.AG		280	5	
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	5	
	S2.0.Z.AG		350	3	
	S2.0.Z.UT		275	5	
	S2.0.C.NS		320	3	

## Дюймовое исполнение

				T300-SD	
				1.5	N/A
ULDR					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	23	
	S1.0.U.AG		280	17	
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	17	
	S2.0.Z.AG		350	10	
	S2.0.Z.UT		275	17	
	S2.0.C.NS		320	10	

## Метрические значения

				T300-SM	
				1.5	2
ULDR					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , м/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	10	8
	S4.2.Z.AN		320	6	5
	S4.3.Z.AN		330	6	5
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

## Дюймовое исполнение

				T300-SM	
				1.5	2
ULDR					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	33	27
	S4.2.Z.AN		320	20	17
	S4.3.Z.AN		330	20	17
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

# CoroTap™ 400

Оптимизированная серия метчиков CoroTap

## Метрические значения

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	40	33	28
	P1.1.Z.HT		639	190	36	30	26
	P1.2.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.2.Z.HT		708	210	29	24	21
	P1.3.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.3.Z.HT		1013	300	15	12	10
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	33	27	23
	P2.2.Z.AN		811	240	29	24	21
	P2.3.Z.AN		867	260	15	12	10
	P2.5.Z.HT.1		961	285	15	12	10
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	29	24	21
	P3.1.Z.AN		839	250	29	24	21
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	33	27	23
	P2.6.C.UT		674	200	29	24	21
	P1.5.C.UT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	29	24	21
	P2.6.C.UT		1114	330	8	6	5

## Дюймовые значения

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	132	108	93
	P1.1.Z.HT		639	190	120	99	84
	P1.2.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.2.Z.HT		708	210	96	78	68
	P1.3.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.3.Z.HT		1013	300	48	40	34
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	108	89	76
	P2.2.Z.AN		811	240	96	78	68
	P2.3.Z.AN		867	260	48	40	34
	P2.5.Z.HT.1		961	285	48	40	34
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	96	78	68
	P3.1.Z.AN		839	250	96	78	68
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	108	89	76
	P2.6.C.UT		674	200	96	78	68
	P1.5.C.UT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	96	78	68
	P2.6.C.UT		1114	330	24	20	17

# Принадлежности

Винт подачи СОЖ и шайба для CoroMill® 331	H2
Проставочные кольца	H2
Динамометрический ключ и биты	H2
Цилиндрические втулки EasyFix™	H3
Клинья для державок системы QST™	H4

## Винт подачи СОЖ и шайба для CoroMill® 331



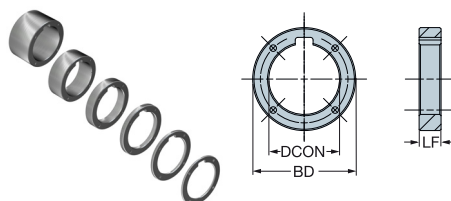
Метрическое исполнение

Код комплекта	Винт	Шайба	Размер оправки
5512 076-101	5512 076-01	5549 210-01	27
5512 076-102	5512 076-02	5549 210-02	32
5512 076-103	5512 076-03	5549 210-03	40

Дюймовое исполнение

Код комплекта	Винт	Шайба	Размер оправки
5512 077-201	5512 077-01	5549 211-01	25
5512 077-202	5512 077-02	5549 211-02	38

## Проставочные кольца с отверстиями



Метрическое

Код комплекта	LF	0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	10	20	30
5549 091-032	27	39	39	39	41	41	41	41	41	41	41	41
5549 091-042	32	45	45	45	47	47	47	47	47	47	47	47
5549 091-052	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55

Дюймовое исполнение

Код комплекта	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
5549 091-512	1	1.461	1.461	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
5549 091-522	1.25	1.703	1.703	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75
5549 091-532	1.5	2.075	2.075	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125

Комплект без отверстия

Код комплекта	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
5549 091-541	1.5	2.711	2.711	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75
5549 091-551	2.5	3.211	3.211	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25

## Динамометрический ключ и биты



Размер ER

5680 103-01	ER 11
5680 103-02	ER 16
5680 103-03	ER 20



Размер ER

5680 103-04	ER 25
5680 103-05	ER 32
5680 103-06	ER 40



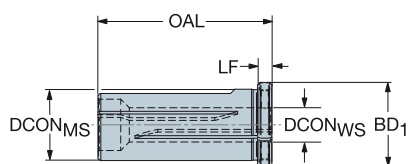
Динамометрический ключ

ER-TK-01	10-50 Нм
ER-TK-02	40-200 Нм

# Цилиндрические втулки EasyFix™

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением



## Метрическое исполнение

					Размеры, мм								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051
20	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066
25	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080
32	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120

B

C

D

E

F

G

H

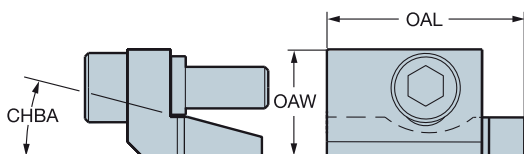
I



I2

# Клинья для державок системы QS™

Star



С Для станков Star

Код заказа	Размеры, мм		
	OAL	OAW	CHBA
QS-361	28	12.5	24.7
QS-371	32	9.9	24.7
QS-372	27	9.9	24.7

Д

Клин	Производитель станка	Модель	Призматические державки	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-361	Star	SB20R	1212	1/2"
QS-371	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"
QS-372	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"

Е

**Внимание!** Информация, содержащаяся в таблице, необходима для подбора комплектующих в зависимости от модели станка. Однако следует помнить, что правильный набор элементов, входящих в состав системы крепления, можно определить только при детальной проработке.

Ф

Г

Н



# Общая информация

ISO 13399	12
Информация по безопасности	15
Концепция Coromant по утилизации отходов	16
Тип подвода СОЖ	17
Системы обозначения	18
Указатель инструмента	110

## Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

**ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.**

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

### Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальный предел регулировки
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
APMX_EFW	Максимальная глубина резания - осевая подача
APMX_FFW	Максимальная глубина резания - боковая подача
AZ	Максимальная глубина врезания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CDX	Максимальная глубина резания
CEMFR	Главный радиус режущей кромки
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CICT <sub>E</sub>	Число режущих пластин - торцевых
CICT <sub>P</sub>	Число режущих пластин - периферийных
CICT <sub>S</sub>	Число режущих пластин - боковых
CICT <sub>T</sub>	Число режущих пластин - общее
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC <sub>MS</sub>	Размер соединения со стороны станка
CZC <sub>WS</sub>	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки



DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCIN	Внутренний диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON <sub>MS</sub>	Диаметр соединения со стороны станка
DCON <sub>WS</sub>	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF <sub>MS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF <sub>WS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FNA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KAPR_EFW	Главный угол в плане - осевая подача
KCH	Фаска при вершине
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LFN	Минимальная функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MIID <sub>E</sub>	Эталонная пластина - торцевая
MIID <sub>S</sub>	Эталонная пластина - боковая
MIID <sub>C</sub>	Эталонная пластина - центральная
MIID <sub>P</sub>	Эталонная пластина - периферийная
MIID <sub>I</sub>	Эталонная пластина - промежуточная
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OH	Рекомендуемый вылет

A	OHN	Минимальный вылет
	OHX	Максимальный вылет
	ORDCODE	Код заказа
	PCL	Периферийная цилиндрическая длина
B	PDX	Длина профиля ex
	PDY	Длина профиля ey
	PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
	PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
	PL	Длина режущей части
	PNA	Угол профиля резьбы
	PRFRAD	Радиус профиля
	PRSPC	Характеристика профиля
	PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
	PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
C	PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
	PSW	Ширина предварительно обработанного паза
	RADH	Радиальная высота корпуса
	RADW	Радиальная ширина корпуса
	RAR	Задний угол правосторонний
	RE	Радиус при вершине
	REEQ	Программируемый теоретический радиус
	REL	Радиус при вершине слева
	RER	Радиус при вершине справа
	RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
D	RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
	RGL	Запас на переточку
	RMPX	Максимальный угол врезания
	RPMX	Максимальная частота вращения
	S	Толщина пластины
	SDL	Длина ступени
	SIG	Угол при вершине
	SPTL	Линия шеврона
	SSC	Код размера гнезда под пластину
	SSC <sub>E</sub>	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
E	SSC <sub>P</sub>	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
	SSC <sub>S</sub>	Размер гнезда под пластину - боковое положение
	STA	Входной угол ступени
	SUBSTRATE	Основа
	TCDC	Допуск на диаметр резания
	TCDCON	Допуск на диаметр соединения
	TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
	TCHA	Точность отверстия
	TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
	TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
F	TCT	Класс точности инструмента
	TCTR	Класс точности резьбы
	TD	Диаметр резьбы
	TDZ	Размер резьбы
	TFLA	Длина компенсации патрона Z+
	TFLB	Длина компенсации патрона Z-
	TG	Градиент конусности
	THBTP	Наличие обратной конусности резьбы
	THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
	THCHT	Длина режущей части метчика
G	THFT	Профиль резьбы
	THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
	THL	Длина резьбы
	THUB	Ширина червячной фрезы
	TP	Шаг резьбы
	TPI	Ниток на дюйм
	TPIN	Ниток на дюйм минимум
	TPIX	Ниток на дюйм максимум
	TPN	Шаг резьбы минимальный
	TPT	Тип профиля резьбы
H	TPX	Шаг резьбы максимальный
	TRMAX	Максимальный диапазон резьб
	TQ	Крутящий момент
	TSYC	Обозначение инструмента
	TTP	Тип резьбы
	ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
	VCX	Максимальная скорость резания
	W1	Ширина пластины
	WB	Ширина корпуса
	WF	Функциональная ширина
I	WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
	WSC	Ширина закрепления
	WT	Вес элемента
	ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
	ZAFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
	ZWX	Максимальное число пластин Wiper

# Информация по безопасности

## Информация по безопасности

### Составляющие твердого сплава

#### Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и низколегированные элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

#### Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

### Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

### Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

### Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

### Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

### Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



# Ради защиты окружающей среды

## Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов".

За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

### Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:

Коды для заказа

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

91617

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

92994

92995

**CNSC**

Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

**CXSC**

Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

# Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-	<b>T</b>	<b>010</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-	<b>T</b>	<b>03</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

**1 Форма пластины**

C	D
K	R
S	T
V	W

**2 Задний угол**

B	C
E	N
P	O Другое значение

**3 Допуски, мм**

Класс S	IC / W1	
	G	±0.13
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 <sup>1)</sup>
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 <sup>1)</sup>
E	±0.025	±0.025

<sup>1)</sup> Зависит от размера IC. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности IC мм	Класс точности	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

**3 Допуски, дюймовое исполнение**

A: Диаметр вписанной окружности  
T: Толщина пластины  
B: См. рисунки

Допуски, дюйм			
Класс B:	A:	T:	
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

# Пластины для общего точения

4 Тип пластины		5 Размер пластины											
		Длина режущей кромки, мм											
		IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K		
A	Q												
G	R												
M	T												
N	W												
P	X												
		*Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки 1) Метрическое исполнение 2) Дюймовое исполнение											
		3.18	1/8"										
		3.97	5/32"										
		5.0											
		5.56	7/32"										
		6.0											
		6.35	1/4"	06	06								
		8.0											
		9.525	3/8"	09	11								
		10.0	10.0										
		12.0											
		12.7	1/2"	12	15								
		13			13								
		15.875	5/8"	16									
		16.0											
		19.0	3/4"	19									
		20.0											
		25.0											
		25.4	1"	25									
		31.75	1/4"										
		32											

### 6 Толщина пластины, S мм, дюйм

Метриче	дюйм
01 S = 1.59	1 S = .0625
T1 S = 1.98	(1.2) S = .075
02 S = 2.38	(1.5) S = 3/32
03 S = 3.18	2 S = 1/8
T3 S = 3.97	(2.5) S = 5/32
04 S = 4.76	3 S = 3/16
05 S = 5.56	4 S = 1/4
06 S = 6.35	5 S = 5/16
07 S = 7.94	6 S = 3/8
09 S = 9.52	6.3 S = .394
10 S = 10.00	7.6 S = .475
12 S = 12.00	

### 7 Радиус при вершине, RE мм, дюйм

Мм: Код	Величина	Дюйм: Код	Величина
00	0	00	0
01	0.1	.30	.004
		03 (прежн.)	.004
02	0.2	.50	.008
		0 (прежн.)	.008
04	0.4	1	0.16
05	0.5		
08	0.8	2	.031
10	1.0		
12	1.2	3	.047
15	1.5		
16	1.6	4	.063
24	2.4	6	.094
32	3.2	8	.125

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрический размер, выраженный целым числом. В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется. Оно пустое.

### 8 Тип режущей кромки

F	Острая кромка
A	Округленная режущая кромка (ANSI)
E	Округленная режущая кромка
T	Кромка с отрицательной фаской
K	Кромка с двойной отрицательной фаской
S	Округленная кромка с отрицательной фаской

### 9 Исполнение инструмента

R	Подача
L	Подача
N	Подача

### 10 Ширина фаски, мм, дюйм

Мм:	Дюйм:
010	BN = 0.10
025	BN = 0.25
070	BN = 0.70
150	BN = 1.50
200	BN = 2.00
03	BN = .003
08	BN = .008
30	BN = .030
60	BN = .060
80	BN = .080

### 11 Угол фаски

15 GB = 15°
20 GB = 20°

### 12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
2F340..CSC	E22,E23	QFU-LF..C..B	B5	T400-PM101AF	G25
2F340..CSD	E24	QFU-RG..C..B	B7	T400-PM101DA	G12
2F340..CSF	E25	QFU-TF	B3	T400-PM101DB	G18
2F340..SC	E22,E23	QS (WEDGE)	H4	T400-PM102AE	G22
2F340-SD	E24	QS-266R/LFA..C	C3	T400-PM102AF	G26
2F340-SF	E25	QS-SCLCR/L..C	A14	T400-PM102DA	G13
2F341-SD	E26	QS-SDJCR/L..C	A15	T400-PM102DB	G19
2F341-SD	E27	QS-SSDCR/L..C	A16	T400-PM103AE	G23
2F341-SF	E27	QS-SVJBR/L..C	A17	T400-PM103AF	G27
325..AAxx	E19	<b>R</b>		T400-PM103DA	G14
325..Apxx	E19	R/L365..E-PL	E4	T400-PM104DA	G15
325..CCxx	E20	R/L365..E-PM	E4		
325..DDxx	E20	R210..E-PM	E5		
325..EExx	E21	R210..M-PM	E5		
325..GGxx	E21	R216..E-M	E10		
325..RRxx	E21	R216..M-M	E10		
345N..E-MW8	E2	R217.1x..AC..H	E28		
345N-PW5	E2	R217.1xC..AC/K..H	E28		
345N-PW8	E2	R245..E-ML	E3		
345R/L..	E2	R245..E-PL	E3		
357R..M-PM	E4	R245..E-W	E3		
415N..M-M30	E5	R245..M-PL	E3		
419N..E-SM	E5	R245..M-PM	E3		
419R..E-MM	E5	R300..E-PL	E8		
419R..M-PM	E5	R300..E-PM	E8		
600..E-ML	E7	R300..M-PH	E8		
600..M-ML	E7	R300..M-PM	E8		
600..M-MM	E7	R331.32C..Qxx	E11		
880..	F2	R331.32C..Qxx..MQ	E13		
935-Cx-EFAxx	D5	R331.32C..Rxx	E12		
935-Cx-Efxx	D5	R331.32C..Rxx..MQ	E14		
935-HTxx-EFxx	D8	R331.35C..Axx	E15		
935-LAxx-EFAxx	D9	R331.35C..Mxx	E16		
935-Lxx-EFxx	D9	RA216..E-M	E10		
935-VDlxx-EFxx	D10	RA216..M-M	E10		
<b>C</b>		RCGX..E	A8		
CNGN..E	A8	RCGX..K/T	A9		
CP-B-H3	A2	RCHT-PL	E9		
CP-B-H3W	A2	RCKT-PH	E9		
CRDNN	A12	RCKT-PM	E9		
CRSNR/L	A12	RCMT	A13		
CSGX..E	A10	RNGN..E	A8		
Cx-266R/LFA..C	C2	RNGN..T/K	A9		
Cx-ABB	D4	RPGX..S/T	A9		
Cx-CP-70BR/L	A4	<b>S</b>			
Cx-CP-75AR/L	A3	SL-CP..AR/L	A7		
Cx-CP-A-25BR/L	A4	SL-CP..BR/L	A7		
Cx-CP-A-30AR/L	A3	SL-CP-X..BR/L	A6		
Cx-CRSNR/L	A11	SL-QFT-L..C..A	B10		
Cx-QC-Cx..R	D2	SL-QFT-R..C..B	B8		
Cx-QC-SL	D6	SL-QFU-L..C..B	B9		
Cx-SL70-R/LF..-00	D3	SL-QFU-R..C..A	B11		
Cx-SL70-R/LX-005	D3	SNGN..E	A9		
Cx-SL70-R/LX-095	D3	<b>T</b>			
Cx-T-A11B11L	A5	T200-SM	G2,G3		
Cx-TB-CN12CN12	E19, E20	T300-SD100DA	G4		
<b>E</b>		T300-SD100DB	G4		
EF-xx	H3	T300-SD100DC	G7		
<b>H</b>		T300-SD100DE	G7		
HTxx-SLxxD	D7	T300-SD100DF	G8		
HTxx-SLxxD..R	D7	T300-SD100DH	G9		
<b>L</b>		T300-SD100DI	G9		
LPMH-PM	E6	T300-SD100DZ	G11		
<b>N</b>		T300-SD101DA	G6		
N123x1-XB	B12	T300-SM100DA	G5		
N331.1A..E-L30	E18	T300-SM100DB	G5		
N331.1A..E-L50	E18	T300-SM100DC	G10		
N331.1A..E-M30	E18	T300-SM100DI	G10		
N331.1D..E-PM	E18	T300-SM100DS	G11		
N331.35C..Sxx	E17	T300-SM101DA	G5		
N365-PW8	E4	T400-PM100AA	G16		
<b>Q</b>		T400-PM100AE	G20		
QD-NN1..C..AY	B2	T400-PM100AF	G24		
QFT-LG..C..B	B6	T400-PM100DA	G12		
QFT-RF..C..B	B4	T400-PM100DB	G17		
QFT-TF	B3	T400-PM101AE	G21		