

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

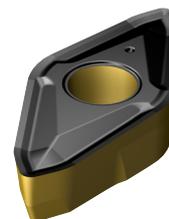
Точение

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.

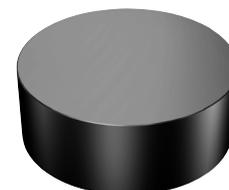


CC6160

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.



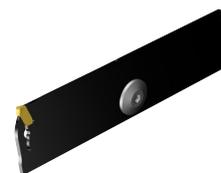
Отрезка и обработка канавок

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.

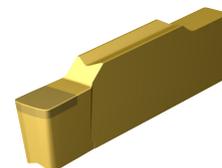


CoroCut® 1-2

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.



D

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.



E

CoroMill® Plura

Резьбофрезерование

Новые резьбофрезы для резьбы профиля MJ.

См. стр. E28.



F

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

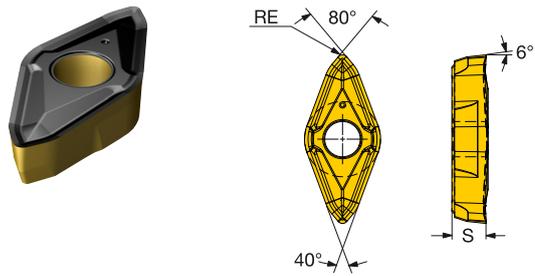
T-Max®

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

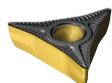
		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	HT3A	1115	HT3A	4325	HT3A	1115	HT3A
Средние подачи	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆			☆	★	★	★
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★	☆	☆	★	★	★



Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

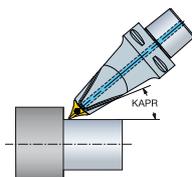
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

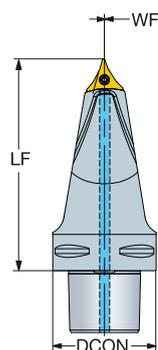


CP-A

KAPR



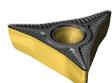
30.0°



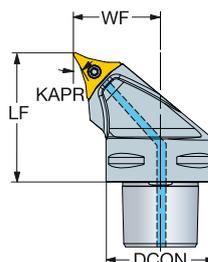
SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	C5	3.0	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
						1.969	4.528	.000	2175			
						63	130.0	0.0	150	3.0	2.05	CP-A1108
	C6	3.0	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	2.480	5.118	.000	2175			
						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 _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	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

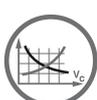
Комплекующие

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



D1



A18



I2



I7

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

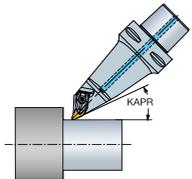
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

RUS

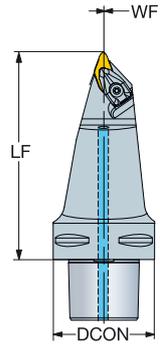
B



KAPR



25.0°

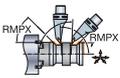


C



CP-B

D



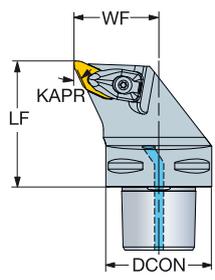
						Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B	C5	4.0	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
		.157				1.969	4.528	.000	2175			
	C6	4.0	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
C8	C5	4.0	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108
		.157				3.150	6.299	.000	2175			

E

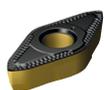


KAPR

25.0°

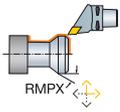


F



CP-B

G



						Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
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
		5.512	5.906	.157				1.969	2.362	1.575	2175			
	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
		5.906	5.906	.059				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

I



Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

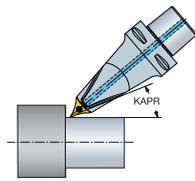
Сдвоенный инструмент

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

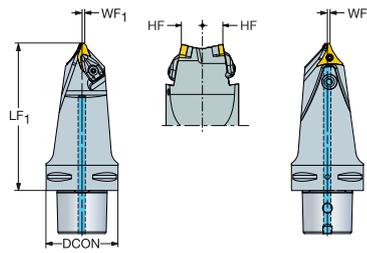


CP-A CP-B

KAPR



30.0°



							Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC _{MS}	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF ₁	WF ₁	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
	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			
	CP-B	C6	4.0	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
			.157		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
	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			
	CP-B	C8	4.0	23°	160.0	3		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

D1



A18



I2



I7

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

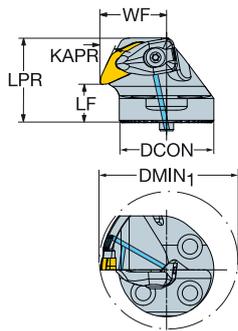
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

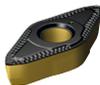
B

KAPR

25.0°



C

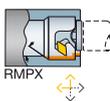


CP-B

D

Размеры, мм, дюйм

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				BAR PSI	NM	KG	MIID
							DCON	LF	WF	LPR				
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

F

G

H

I



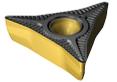
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

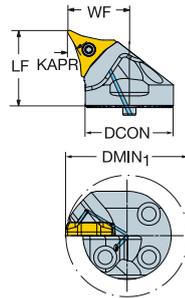
CoroTurn® SL – Высокооточная подача СОЖ

KAPR

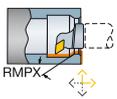
30.0°



CP-A



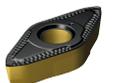
						Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-A	40	90.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		3.543	.118			1.575	1.378	1.102	1015			



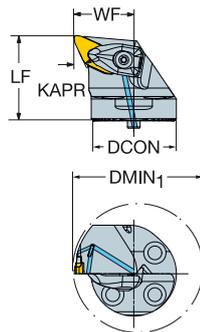
Прижим повышенной жёсткости

KAPR

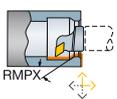
25.0°



CP-B



						Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
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



D1



A18

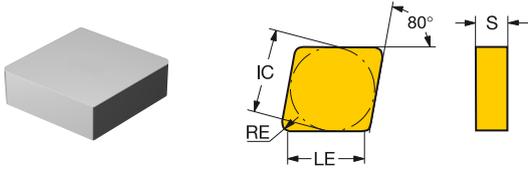


I2

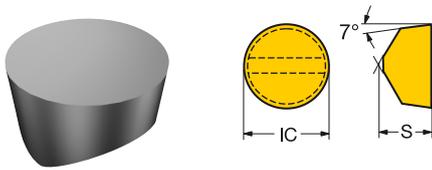


I7

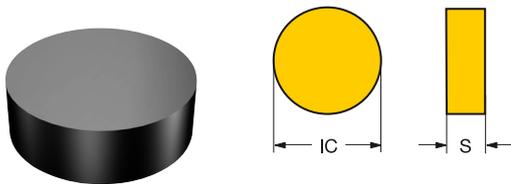
Пластины T-Max® для точения



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



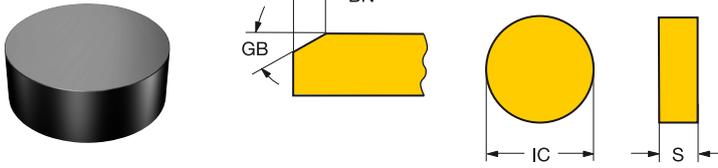
Полуистовая обработка	E	IC		S	RE	КОД ISO	6160	КОД ANSI
		06	1/4					
		6.35	3.18			RCGX060600E	6160	RCGX24A
		.250	.125					



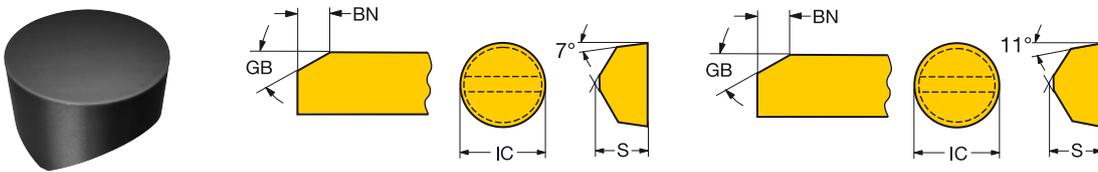
Полуистовая обработка	E	IC		S	RE	КОД ISO	6220	6230	КОД ANSI
		12	1/2						
		7.94	6.35			RNGN120700E	6220	6230	RNG45A
		.313	.250						



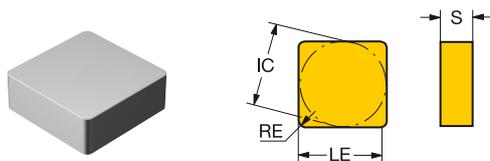
Пластины T-Max® для точения



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



Полуистовая обработка			S					КОД ISO		КОД ANSI	
	06	1/4	6.35	3.18	20°	7°	0.10	6220	6230	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	
		12	1/2	11.5	7.94	1.19	6.00	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						



A11

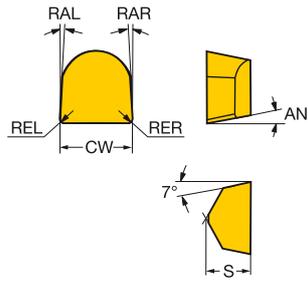


I2



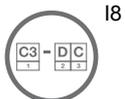
I8

Пластины T-Max® для обработки канавок



					S	Размеры, мм, дюйм			
Полуцифровая 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.



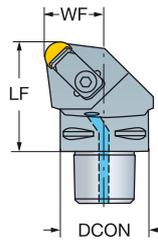
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



■ RNGA
■ RNGN



		CZC _{MS}	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



A9



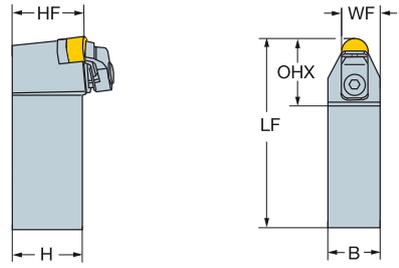
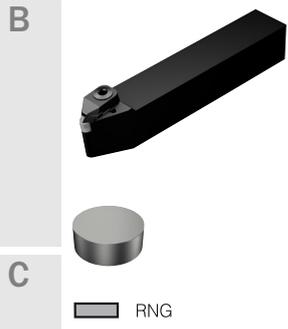
D1



I2

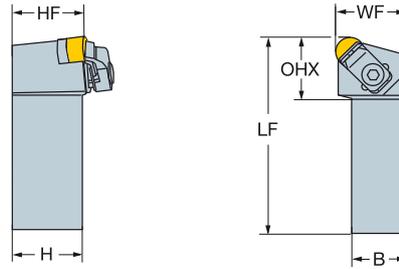
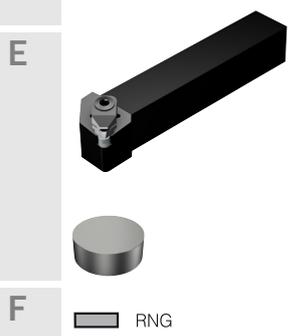
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости



RNG

						Размеры, мм, дюйм								
D			CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID
			25 x 25	90°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	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			
			32 x 25	90°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	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 _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID
			25 x 25	90°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	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			
			32 x 25	90°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	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

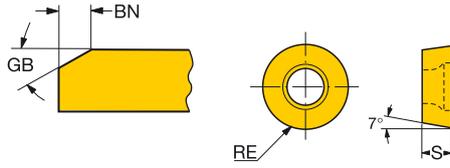
Комплектующие				
SSC	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



Метрическое исполнение

Полуцикловая 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

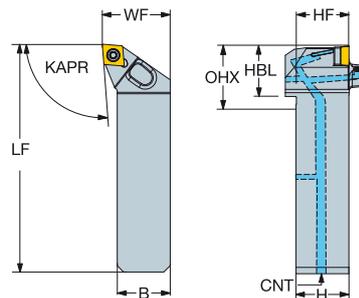
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

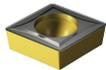
B

KAPR

95.0°



C



CCMT

Метрическое исполнение

D

CZC _{MS}	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

F

CZC _{MS}	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

H

I



D1



I2

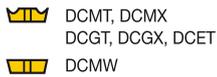
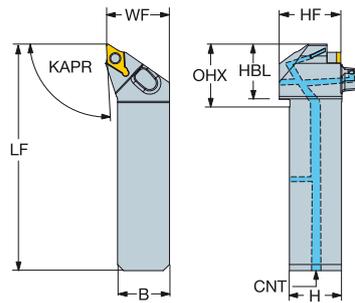
Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



Метрическое исполнение

						Размеры, мм												
CZC _{MS}	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 _{MS}	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

Комплекующие

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 комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



D1



I2

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

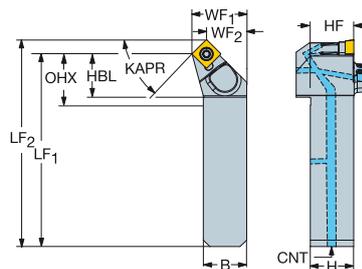
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

45.0°



C



SCMT

Метрическое исполнение

D

		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										  	MIID	
						B	H	HBL	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	HF	CNT	BAR			NM
	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

E

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

G

H

I



D1



I2

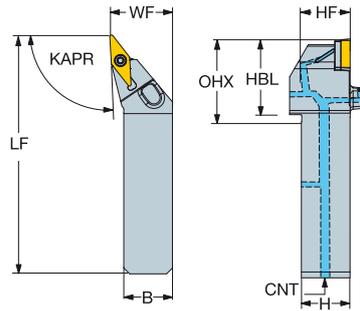
Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



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

Метрическое исполнение

		Размеры, мм															
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNCS	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 _{MS}	RMPX	OHX	CNCS	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



D1

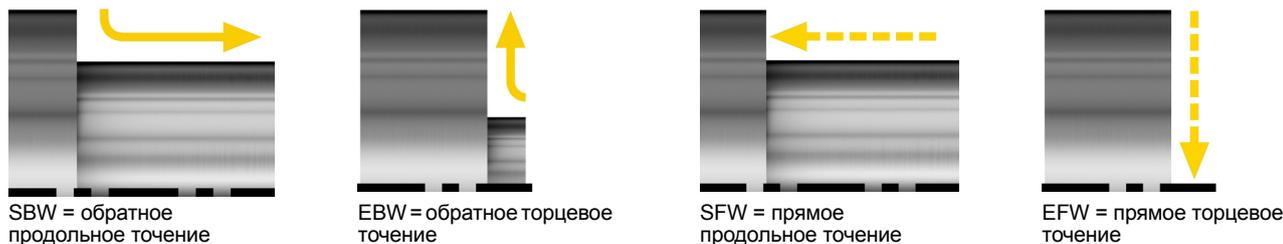


I2

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)	

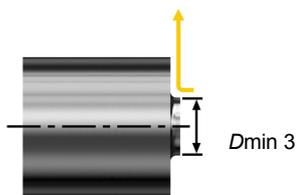
f_n = подача на оборот

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

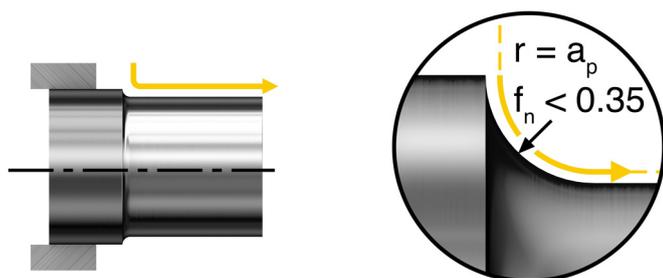
Минимальный диаметр



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_{ct}	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 ²	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							C = 0.25–0.55%	1600	150	455-305-215
P1.3.Z.AN	01.3							C = 0.55–0.80%			
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	1700	180	460-305-215						
P2.1.Z.AN	02.12							Незакаленная			
P2.5.Z.HT	02.2							Подшипниковая сталь			
P2.5.Z.HT	02.2							Закаленная и отпущенная			
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	1950	200	300-205-150						
P3.0.Z.HT	03.21							Инструментальная сталь			
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)	1550	180	240-180-130						
P2.6.C.UT	06.2							Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)			
P3.0.C.UT	06.3							Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)			
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{ct}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
P5.0.Z.PH	05.12				Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	GC1115 GC2220			
P5.0.Z.HT	05.13							f_{ex} , мм = подача f_n , мм/об			
		0.1-0.2-0.3 0.2-0.4-0.6									
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	265-215-165	225-165-125					
M1.0.Z.PH	05.22							Дисперсионно-твердеющая			
M2.0.Z.AQ	05.23							Сверхаустенитная			
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	2000	230	250-205-155	190-150-110					
M3.2.Z.AQ	05.52							Свариваемая < 0.05%С			
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная	1700	200	320-265-205	-					
P5.0.C.HT	15.12							Отливки			
P5.0.C.HT	15.13							Закаленная			
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	280-225-170	200-155-115					
M2.0.C.AQ	15.22							Отливки			
M2.0.C.AQ	15.23							Сверхаустенитная			
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	1800	230	230-170-120	150-120-90					
M3.2.C.AQ	15.52							Отливки			
K1.1.C.NS	07.1	Чугун	Удельная сила резания k_{ct}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
K2.1.C.UT	08.1				Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	H13A			
K2.2.C.UT	08.2	f_{ex} , мм = подача f_n , мм/об									
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом	900	160	135-125-95						
K3.3.C.UT	09.2							Ковкий чугун			
K3.4.C.UT	09.3							Ферритный (элементная стружка)			
								Перлитный			
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	180-145-110						
K2.2.C.UT	08.2							Высокой прочности на растяжение			
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун	900	160	135-125-95						
K3.3.C.UT	09.2							Ферритный			
K3.4.C.UT	09.3							Перлитный			
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	100-85-65						
								Мартенситный			

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 ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					Н13А		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	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	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	650	100	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.UT		Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.AG		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700 700	130 130	400 (500-50) ¹⁾ 250 (315-31) ¹⁾		
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	450 (560-55) ¹⁾		
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90	450 (560-55) ¹⁾		
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т. ч. электролитическая	1350	100	270 (340-34) ¹⁾		

ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СС6160	СС6220	СС6230
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	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	Жаропрочные сплавы На основе железа 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	На основе никеля 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	На основе кобальта 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				
					$f_{век}$, дюйм = подача f_n , дюйм/об				
					.004-.016-.031				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания v_c , фут/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	1400-890-660				
P1.2.Z.AN	01.2							C = 0.25–0.55%	1250-800-590
P1.3.Z.AN	01.3							C = 0.55–0.80%	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	249,500	180	980-600-445				
P2.1.Z.AN	02.12							Подшипниковая сталь	
P2.5.Z.HT	02.2							Закаленная и отпущенная	
P2.5.Z.HT	02.2							Закаленная и отпущенная	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	282,000	200	780-500-345				
P3.0.Z.HT	03.21							Инструментальная сталь	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	225,000	180	600-450-335				
P2.6.C.UT	06.2							Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	
P3.0.C.UT	06.3							Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					GC1115		GC2220		
					$f_{век}$, дюйм = подача f_n , дюйм/об				
					.004-.008-.012		.008-.016-.024		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	262,000	200	1100-840-650	-			
P5.0.Z.PH	05.12							Дисперсионно-твердеющая	
P5.0.Z.HT	05.13							Закаленная	
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	259,000	180	870-700-530	740-540-400			
M1.0.Z.PH	05.22							Дисперсионно-твердеющая	
M2.0.Z.AQ	05.23							Сверхаустенитная	
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	830-660-510	620-485-355			
M3.2.Z.AQ	05.52							Свариваемая < 0.05%C	
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	246,500	200	1050-860-660	-			
P5.0.C.HT	15.12							Дисперсионно-твердеющая	
P5.0.C.HT	15.13							Закаленная	
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	248,000	180	910-730-560	660-500-370			
M2.0.C.AQ	15.22							Дисперсионно-твердеющая	
M2.0.C.AQ	15.23							Сверхаустенитная	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	750-550-390	490-390-290			
M3.2.C.AQ	15.52							Свариваемая < 0.05%C	
ISO K	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					H13A				
					$f_{век}$, дюйм = подача f_n , дюйм/об				
					.004-.010-.016				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин				
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	460-410-360				
K1.1.C.NS	07.2							Перлитный	
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	590-470-355				
K2.2.C.UT	08.2							Высокой прочности на растяжение	
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	445-470-310				
K3.3.C.UT	09.2							Перлитный	
K3.4.C.UT	09.3							Мартенситный	

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

ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СС6160	СС6220	СС6230
					$f_{вх}$, дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об		
					.004-.008-.012		
					Скорость резания v_c , фут/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа 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	На основе никеля 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	На основе кобальта 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

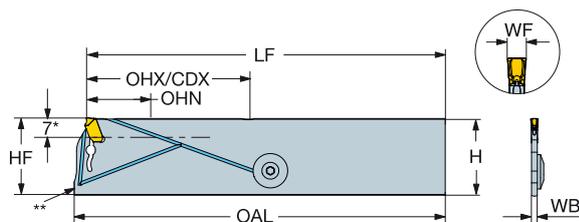
B13

A

Лезвия CoroCut® QD для отрезки по оси Y

Пружинное крепление

B



C

								Размеры, мм, дюйм								
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	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			

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

Комплектующие

Заглушка

5643 028-03

E

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I



D1

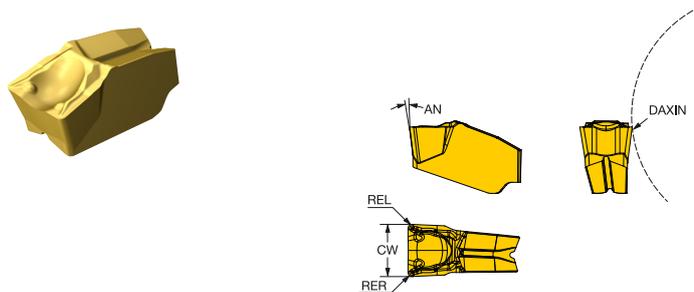


I2

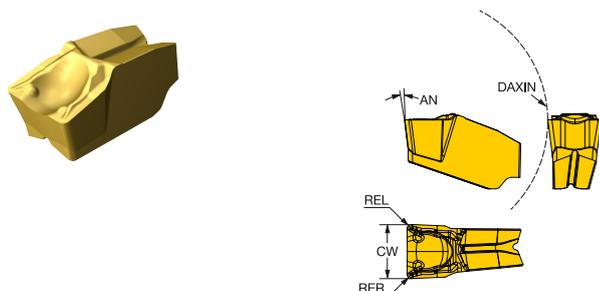


I7

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



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																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
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																						-.0020	.0020	-.0020	.0020

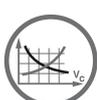


SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M			K		N		S			Размеры, мм, дюйм									
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
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																						-.0020	.0020	-.0020	.0020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



B4



B13

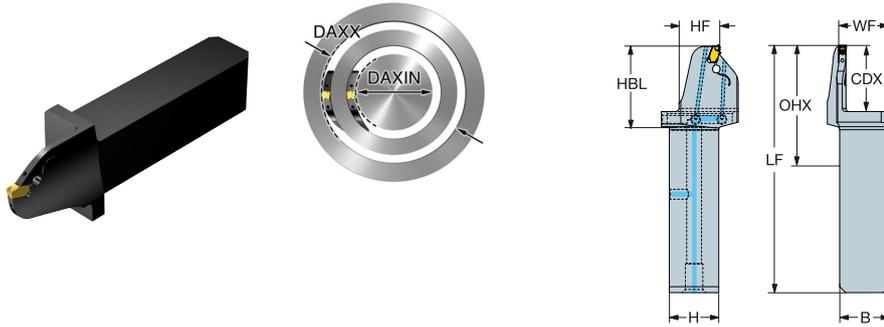


I2

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Метрическое исполнение

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	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 _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	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

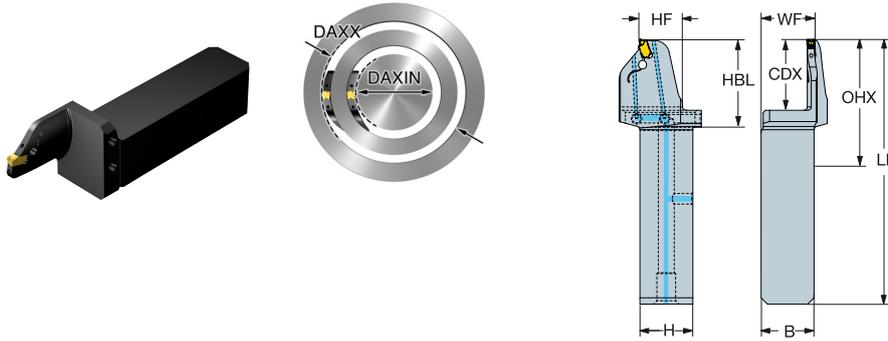
Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Метрическое исполнение

SSC	CZC _{MS}	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
25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	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	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	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 _{MS}	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
1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFU-LFG120C16-150B	1.000	1.000	4.882	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	38.740	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

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Метрическое исполнение

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID			
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT		BAR	KG	
	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 _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							MIID			
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT		PSI	LBS	
	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

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Метрическое исполнение

SSC	CZC _{MS}	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 _{MS}	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

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

B3



D1



I2

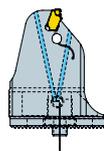
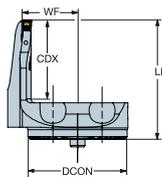


I7

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



							Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC _{MS}	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			

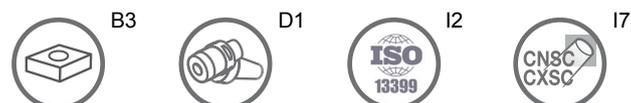
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие

Центрирующая
штулка
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



B

C

							Размеры, мм, дюйм						
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID	
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654				1.575	1.417	.866	2175	
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.378	2.047				1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF	
		.984	1.772	2.362				1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.42	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-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.42	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-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.42	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-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.42	QFU-G-0300-03-TF		
	1.181	5.906	12.205				1.575	1.811	.866	2175			
QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
			.866	1.181	1.772				1.575	1.496	.886	2175	
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF	
				.984	1.378	2.165				1.575	1.614	.886	2175
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-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-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-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-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-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-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-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-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-04-TF		
			1.496	11.811	20.079								

D

E

F

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

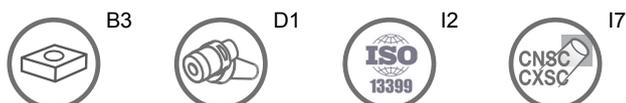
Исполнение В - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие
Центрирующая втулка 5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



I

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм, дюйм							
SSC	CZC _{MS}	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	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		
		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

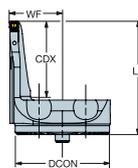
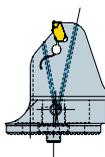
Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC _{MS}	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-RH2C32-030A	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	.886	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	.886	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	.886	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	.886	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	.886	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	.886	2175		

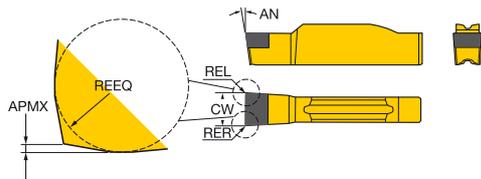
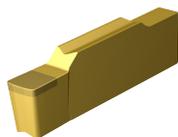
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение А - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

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								
	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								



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)	

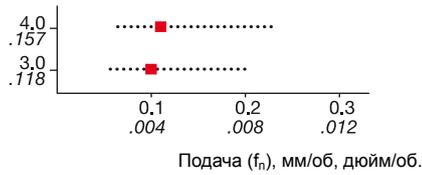
CoroCut® QF

QFT/QFU...-TF

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



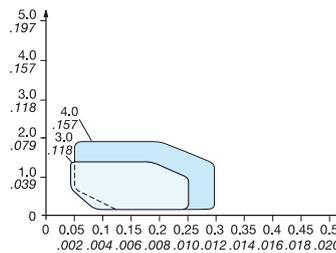
Wiper



■ = 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

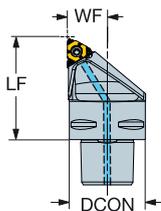
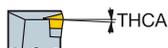
C2

C3

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

		CZC _{MS}	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

Комплекующие						
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 комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



D1



I2

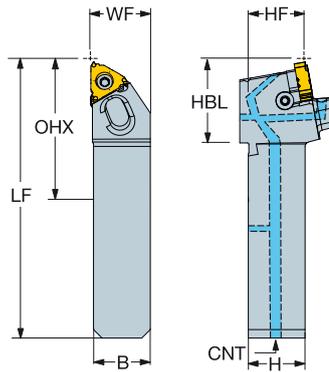


I7

Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

Метрическое исполнение

CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID		
				B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	BAR	NM	KG		
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

CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID		
				B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	PSI	FT/LBS	LBS		
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 013-01	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 013-01	3214 012-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



D1



I2



I7

CoroThread® 266

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

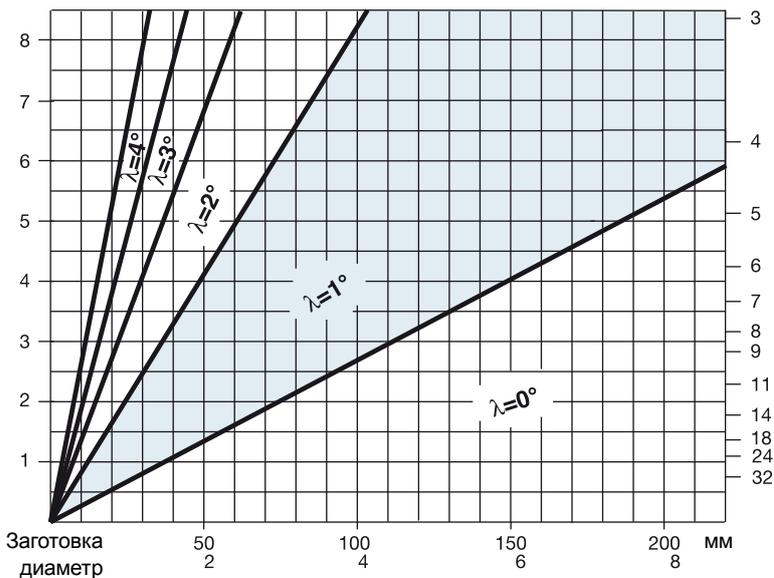
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d₂ = 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 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 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 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	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

L = Левое исполнение

E

F

G

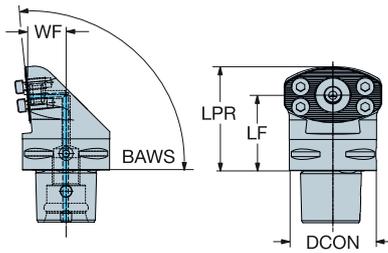
H

I

D 2

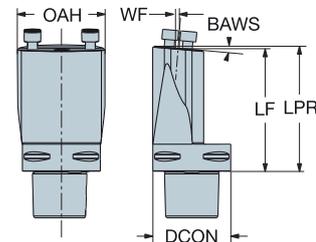
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 95°

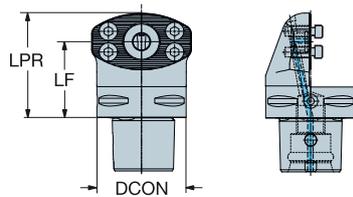


					Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63	75	55	28.0	70	150	1.681
					2.480	2.982	2.165	1.102	2.776	2175	

BAWS 5°



					Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	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 _{MS}	CZC _{WS}	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

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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	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

E

F

G

H

I

12

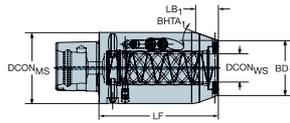
17

D 4

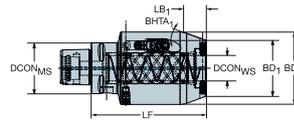
Патроны CoroChuck™ 935 с соединением Coromant Capto®



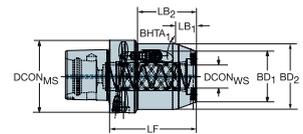
DSGN 3



3



6



Метрическое исполнение

		Размеры, мм																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	(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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	(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



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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	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

R = Правое исполнение

E

F

G

H

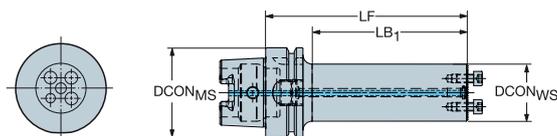
I

12

17

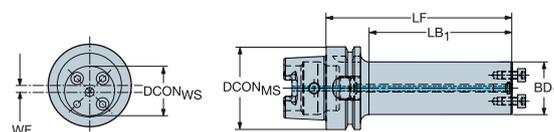
D 6

Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	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
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40	176	208	70	4.000
					3.937	1.575	6.929	8.189	1015	



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм, дюйм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR PSI	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40	50	239	268	5.0	70	4.600
					2.480	1.575	1.969	9.409	10.551	.197	1015	
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40	50	236	268	5.0	70	5.800
					3.937	1.575	1.969	9.291	10.551	.197	1015	
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	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



12



17

A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: HSK

Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK

RUS

B

C

				Размеры, мм, дюйм													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	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	

D

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

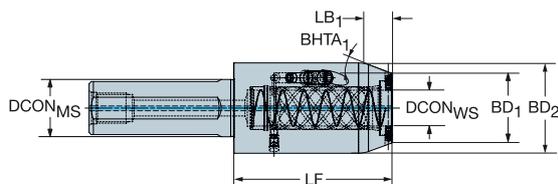
I

12

17

D 8

Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками



Метрическое исполнение

				Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	(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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	(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



A

Инструментальная оснастка для точения

Интерфейс со стороны станка: VDI

Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI

RUS

B

C

				Размеры, мм, дюйм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	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

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
---	---------

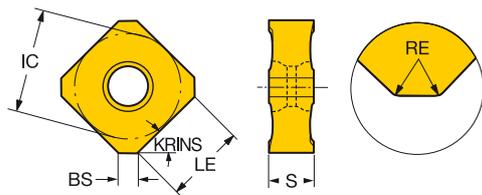
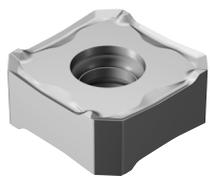
Цельные твердосплавные фрезы

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°

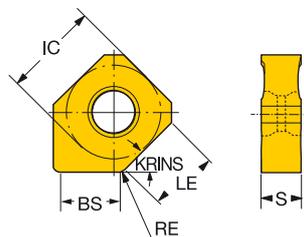
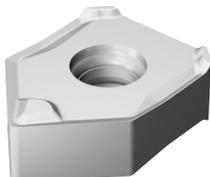


C

	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
	13 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

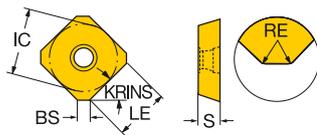
Пластины T5 Wiper необходимо использовать со стандартной пластиной T5

H



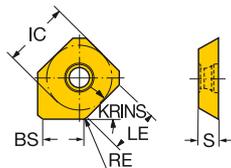
Пластины для фрез CoroMill® 245

KRINS 45°

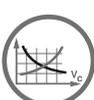


	RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
			1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR	
Легкая PL	12 1.50	R245-12 T3 E-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
	.059							.528	.394	.156	.083	7.874
	1.50	R245-12 T3 M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
	.059							.528	.394	.156	.080	
ML	12 1.50	R245-12 T3 E-ML	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
	.059							.528	.394	.156	.083	7.874
Полустовая обработка PM	12 1.50	R245-12 T3 M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
	.059							.528	.394	.156	.080	
	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



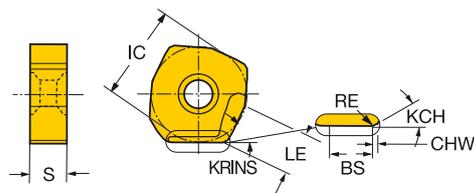
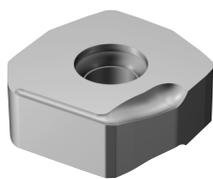
E29



I2

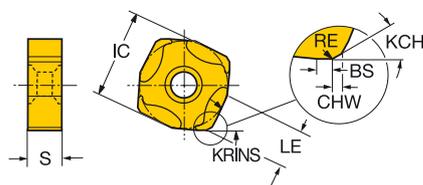
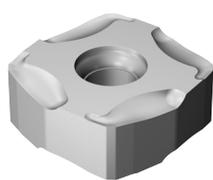
Пластины для фрез CoroMill® 365

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

KRINS 65°

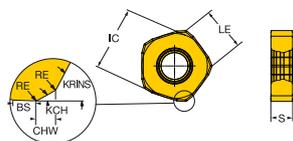


Леткая	PL	SSC	RE	KCH	CHW	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
							1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PL	★	☆	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
			.012		.028							.591	.252	.223	.059	5.906

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	SSC	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



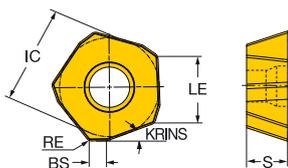
E29



I2

Пластины для фрез CoroMill® 419

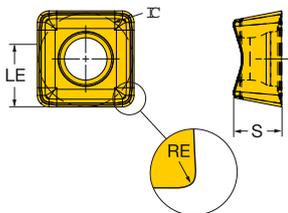
KRINS 19°



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°

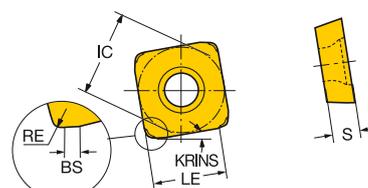
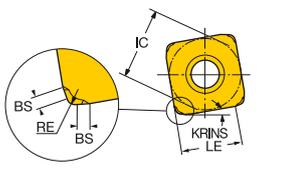


Получистовая обработка	RE	Код заказа	P	M	S	H	Размеры, мм, дюйм		
			1130	1130	1130	1130	IC	LE	S
M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
	.024						.197	.150	.087
	07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07
	.039						.276	.197	.121

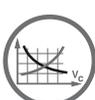
Пластины для фрез CoroMill® 210

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	



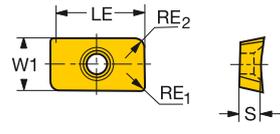
E29



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

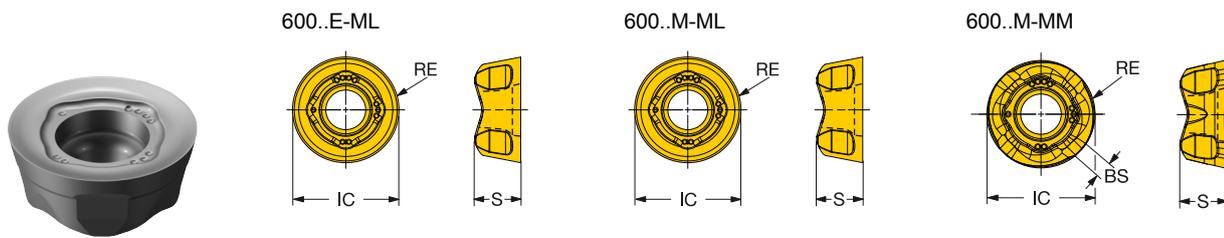


E29

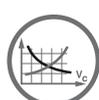


I2

Пластины для фрез CoroMill® 600



		RE	Код заказа	P M S			Размеры, мм, дюйм			
				1130	1130	1130	IC	S	BS	BSR
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	

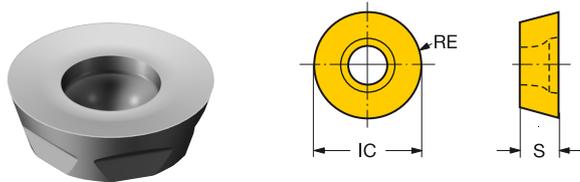


E29



I2

Пластины для фрез CoroMill® 300



Метрическое исполнение

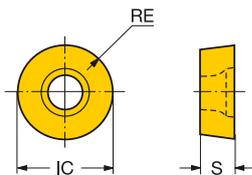
		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм		
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	S	
Легкая	PL	08	4.00	R300-0828E-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032E-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648E-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060E-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48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

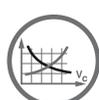


Метрическое исполнение

		RE	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм		
				1130	1130	1130	1130	IC	S		
Легкая	PL	10	5.00	RCMT 10 T3 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12	6.00	RCMT 12 04 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16	8.00	RCMT 16 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20	10.00	RCMT 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	IC	S		
Легкая	PL	09	.187	RCMT 09 T3 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	.375	.156
		13	.250	RCMT 13 04 00-PL	★	☆	☆	☆	☆	.500	.187
		19	.375	RCMT 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

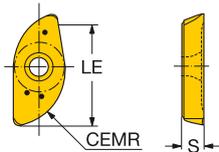


E29



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



E29

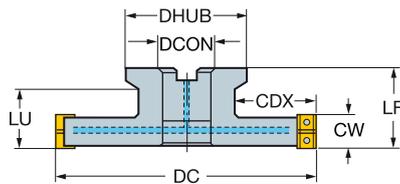


I2

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 _{MS}	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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	26	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

	Принадлежности
CZ _{MS}	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



E18



D1

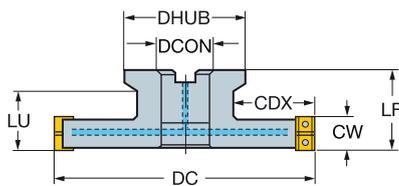


I2

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 _{MS}	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

Принадлежности	
CZC _{MS}	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



E18



D1

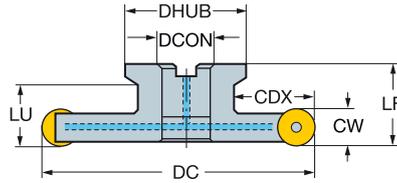


I2

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 _{MS}	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

Принадлежности	
CZC _{MS}	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



D1

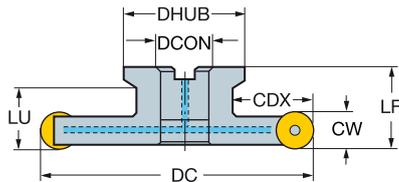


I2

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 _{MS}	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

Принадлежности	
CZC _{MS}	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



D1

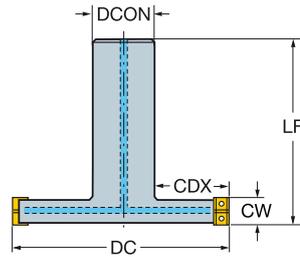


I2

Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



Метрическое исполнение

							Размеры, мм							
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF			RPMX	CICT	MID
6.00	40	11.0	16	6.0	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.19	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	20	6.0	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.33	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	25	6.0	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.58	22000	6	N331.1A-04
	80	23.0	32	6.0	1	4	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	1.03	19000	8	N331.1A-04
8.00	40	11.0	16	8.0	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	0.19	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	20	8.0	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	0.34	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	25	8.0	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	0.60	17000	6	N331.1A-05
	80	23.0	32	8.0	1	4	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.06	15000	8	N331.1A-05
10.00	40	11.0	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	0.35	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	0.62	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	32	10.0	1	4	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



E18



D1

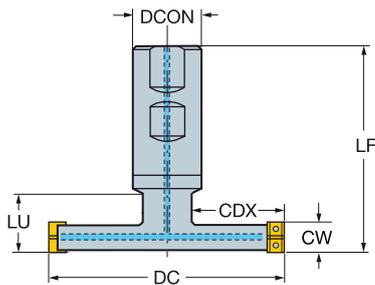


I2

Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	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

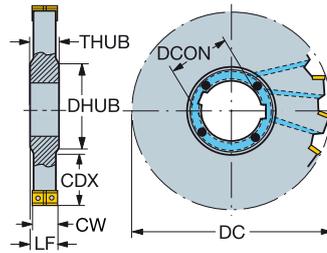
Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	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



E18



D1



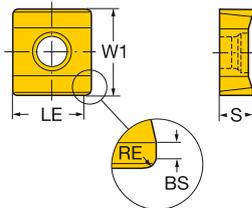
I2



H2

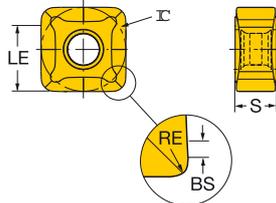
Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

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

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



E11

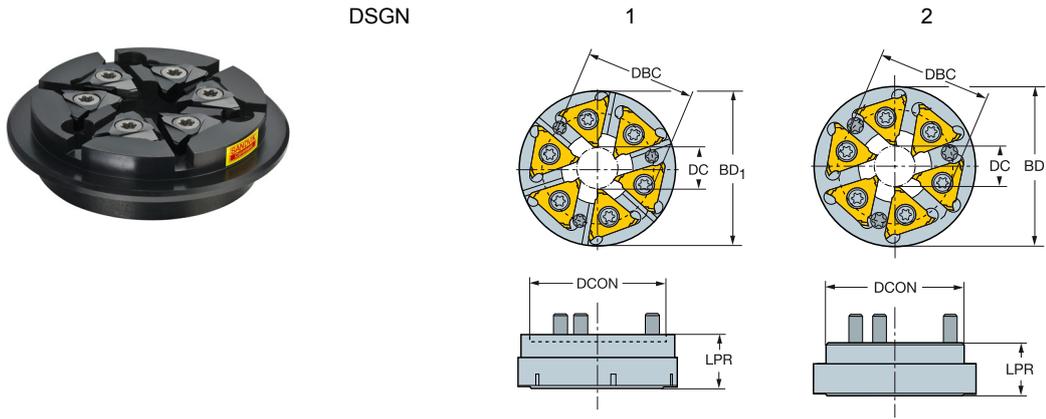


E29



I2

Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



Citizen - PCM

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

Citizen - Jarvis

								Размеры, мм, дюйм					
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Citizen

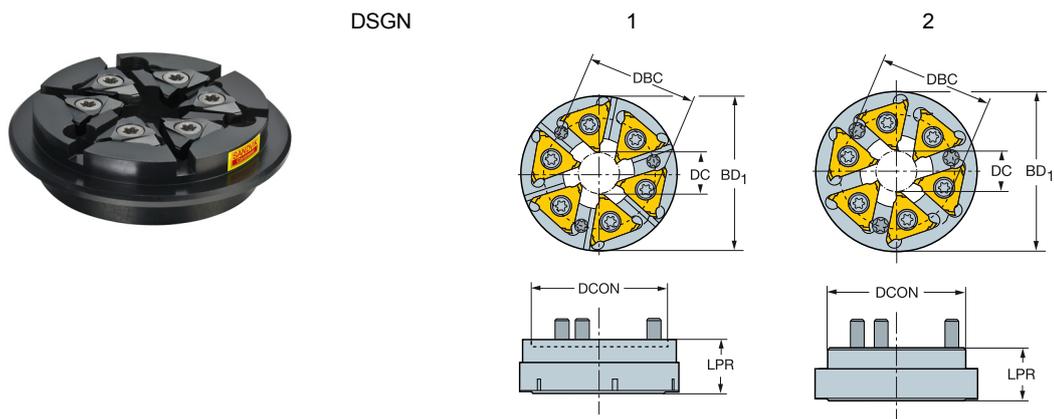
								Размеры, мм, дюйм					
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

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



Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



Tsugami-Tsugami

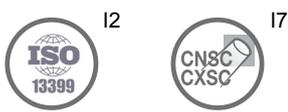
						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8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

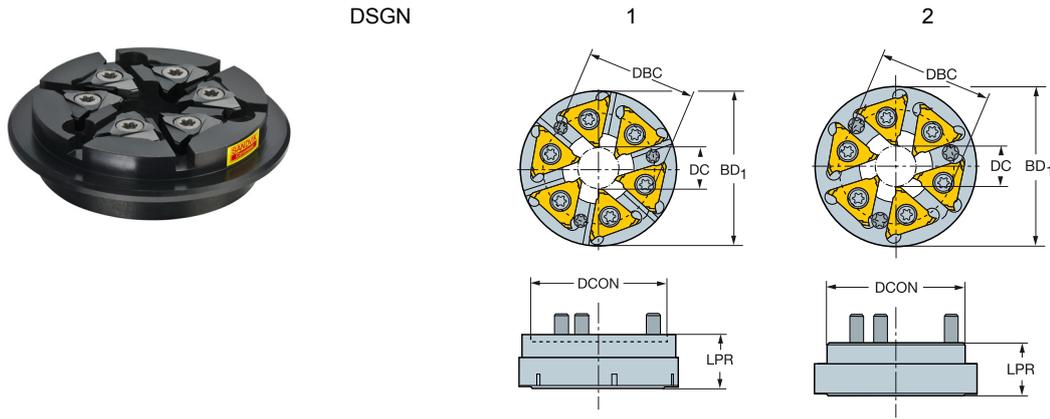
						Размеры, мм, дюйм								
DC	DSGN	CNSC	Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID				
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

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



Фрезы CoroMill® 325 для вихревой обработки резьбы



Citizen, Hanwha - Madula

						Размеры, мм, дюйм							
		DC	DSGN	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	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							
		DC	DSGN	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	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							
		DC	DSGN	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	BD ₁	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						
		DC	DSGN	CNSC		Код заказа	DCON	BD ₁	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

Комплекующие		
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 комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



12



17

Концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительного фрезерования уступов

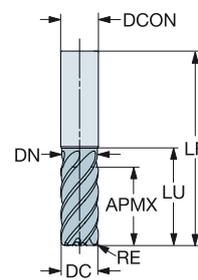
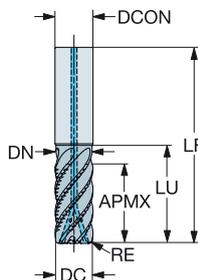
Для сплавов на основе титана

Метрическое исполнение

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6



Внутренний подвод СОЖ

										S	Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	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 _{MS}	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



E37



I2



I7

Концевые фрезы CoroMill® Plug для высокопроизводительного фрезерования уступов

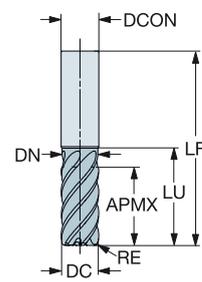
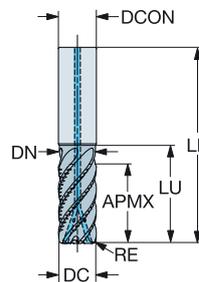
Для сплавов на основе титана

Дюймовое исполнение

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

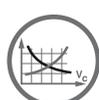


Внутренний подвод СОЖ

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	Код заказа	s Размеры, дюйм				
									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

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	Код заказа	s Размеры, дюйм				
									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	
	3/8	.781	.120	1.156	0	0	6	2F340-0953-304-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	
	3/4	1.625	.120	1.937	0	0	6	2F340-1905-304-SC	★	.750	4.000	.713	
1.000	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	2.125	.120	2.656	0	0	6	2F340-2540-304-SC	★	1.000	5.000	.951	
1.250	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

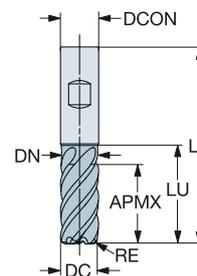
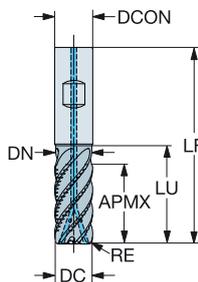
Для сплавов на основе титана

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 _{MS}	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 _{MS}	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

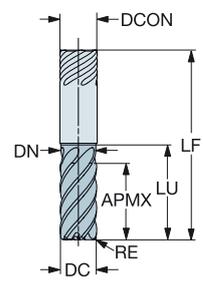
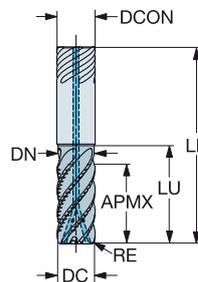
Для сплавов на основе титана

Метрическое исполнение

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

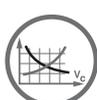


Внутренний подвод СОЖ

										s	Размеры, мм			
										1745	DCON	LF	DN	(BAR)
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	Код заказа	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	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	Код заказа	★	20.0	104.0	19.0	20
	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	Код заказа	★	25.0	121.0	23.8	20
	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	Код заказа	★	32.0	150.0	30.4	20
	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
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	Код заказа	★	16.0	92.0	15.2
	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	Код заказа	★	20.0	104.0	19.0
	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	Код заказа	★	25.0	121.0	23.8
	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	Код заказа	★	32.0	150.0	30.4
	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SF	★	32.0	150.0	30.4



E37



I2



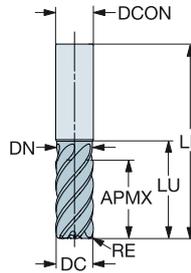
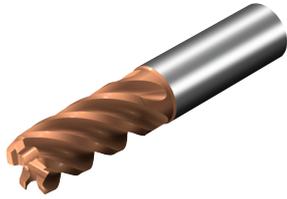
I7

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 _{MS}	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	
16	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2	
	20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
		20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
20	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	5	2F341-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0	
	25.0	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

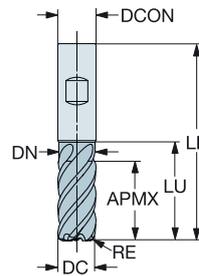
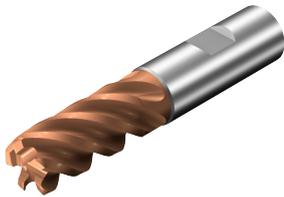
I



Концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительного фрезерования уступов

Для сплавов на основе никеля

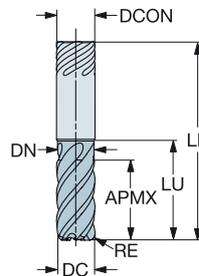
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Хвостовик Weldon

										s	Размеры, мм		
										17/10	DCON	LF	DN
DC	CZC _{MS}	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 _{MS}	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

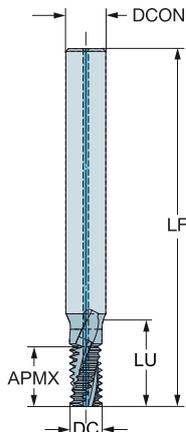
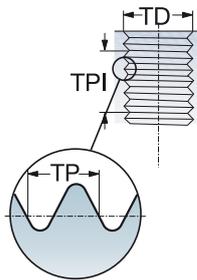
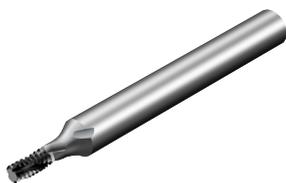
Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Цилиндрический хвостовик

Тип резьбы: MJ

FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8

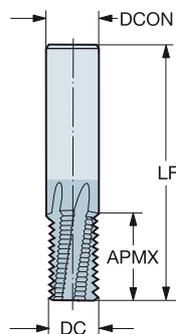
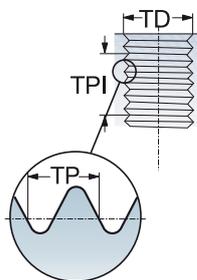
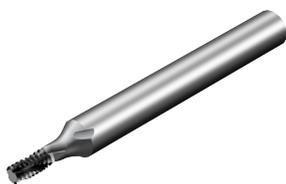


Внутренний подвод СОЖ

FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	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

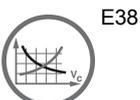
FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8



Без подвода СОЖ

FTDZ	TP	DC	CZC _{MS}	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		Сталь 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		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) 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		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) 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		Сталь (Отливки) 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		Нержавеющая сталь (Прутки) 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		Аустенитная 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		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) 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		Нержавеющая сталь (Отливки) 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		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) 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		Алюминиевые сплавы 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		Алюминиевые сплавы 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		Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		990-920-850	
N1.4.C.NS	30.41 30.42		Алюминиевые сплавы 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		Медь и медные сплавы 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 ²	НВ
Жаропрочные сплавы На основе железа 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	
На основе никеля 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	
На основе кобальта 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	
Титановые сплавы¹⁾ S4.1.Z.UT 23.1 Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , 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 ²	НВ
Закаленная сталь H1.3.Z.HA 04.1 Закаленная и отпущенная			4200	59 HRC	0.25	40-36-29	
Отбеленный чугун H2.0.C.UT 10.1 Литье, в т.ч. подвергнутое старению			2250	400	0.28	75-70-55	

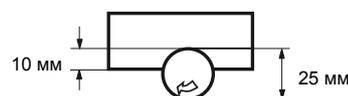
- 1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.
 2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.



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



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

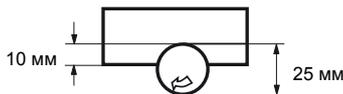
Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

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 ²	HB		Скорость резания, v_c , м/мин	
Жаропрочные сплавы							
На основе железа							
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	
На основе никеля							
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	
На основе кобальта							
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	
Титановые сплавы¹⁾				Rm²⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы β , 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 ²	HB		Скорость резания, v_c , м/мин	
Закаленная сталь							
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	45-45-45	
Отбеленный чугун							
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 ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
							.002-.004-.008		
							Скорость резания v_c , фут/мин		
			Сталь						
			Нелегированная						
P1.1.Z.AN		01.1	C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1250-1100-910		
P1.2.Z.AN		01.2	C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1100-1000-820		
P1.3.Z.AN		01.3	C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1050-940-770		
P1.3.Z.AN		01.4		260,500	210	0.25	910-820-670		
P1.3.Z.HT		01.5		291,500	300	0.25	670-610-500		
			Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)						
			Незакаленная						
P2.1.Z.AN		02.1		246,500	175	0.25	860-780-640		
P2.5.Z.HT		02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	560-510-415		
			Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)						
			Отожженная						
P3.0.Z.AN		03.11		282,000	200	0.25	590-540-440		
P3.1.Z.AN		03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	490-445-360		
P3.0.Z.HT		03.21		420,000	300	0.25	430-390-315		
P3.0.Z.HT		03.22		448,500	380	0.25	270-245-200		
			Сталь (Отливки)						
			Нелегированная						
P1.5.C.UT		06.1		204,000	150	0.25	800-720-590		
P2.6.C.UT		06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	630-570-470		
P3.0.C.UT		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 ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
							.002-.004-.008		
							Скорость резания v_c , фут/мин		
			Нержавеющая сталь						
			Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN		05.11	Незакаленная	262,000	200	0.21	830-740-590		
P5.0.Z.PH		05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	590-520-415		
P5.0.Z.HT		05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	610-540-430		
			Аустенитная						
			Незакаленная	285,000	200	0.21	820-730-580		
M1.0.Z.AQ		05.21	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	560-500-400		
M1.0.Z.PH		05.22	Сверхаустенитная	328,000	200		-		
M2.0.Z.AQ		05.23							
			Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
			Несвариваемая ≥ 0.05%С	286,500	230	0.21	670-600-475		
M3.1.Z.AQ		05.51	Свариваемая < 0.05%С	356,500	260	0.21	570-510-405		
M3.2.Z.AQ		05.52							
			Нержавеющая сталь (Отливки)						
			Ферритная, мартенситная						
			Незакаленная	246,500	200	0.25	740-660-520		
P5.0.C.UT		15.11	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	520-460-365		
P5.0C.PH		15.12	Закаленная	311,000	330	0.25	560-500-395		
P5.0.C.HT		15.13							
			Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
			В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	780-690-550		
M1.0.C.UT		15.21	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	520-460-365		
M1.0C.PH		15.22	Сверхаустенитная	310,500	200		-		
M2.0.C.AQ		15.23							
			Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
			Несвариваемая ≥ 0.05%С	258,000	230	0.25	640-570-450		
M3.1.C.AQ		15.51	Свариваемая < 0.05%С	326,500	260	0.25	530-475-375		
M3.2.C.AQ		15.52							
ISO N	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1130		
							Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм		
							.004-.006-.008		
							Скорость резания v_c , фут/мин		
			Алюминиевые сплавы						
			Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		3200-3000-2750		
N1.2.Z.UT		30.11							
N1.2.Z.AG		30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		2900-2700-2500		
			Алюминиевые сплавы						
			Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	3250-3000-2750		
N1.3.C.UT		30.21	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	3250-3000-2750		
N1.3.C.AG		30.22							
			Алюминиевые сплавы						
			Чистый Al >99%	50,500	30		3250-3000-2800		
N1.1.Z.UT		30.3							
			Алюминиевые сплавы						
			Литье, 13–15% Si	101,500	130		1300-1200-1100		
N1.4.C.NS		30.41	Литье, 16–22% Si	101,500	130		970-900-830		
N1.4.C.NS		30.42							
			Медь и медные сплавы						
			Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	1600-1500-1400		
N3.3.U.UT		33.1	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90		1600-1500-1400		
N3.2.C.UT		33.2	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	1150-1050-970		
N3.1.U.UT		33.3							

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				Фунт/дюйм ²	HB
Жаропрочные сплавы							
На основе железа							
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные 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	
На основе никеля							
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные 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	
На основе кобальта							
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные 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	
Титановые сплавы¹⁾				Rm²⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению	188,500	400	0.23	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению	203,000	950	0.23	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению	203,000	1050	0.23	145-130-120	

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"

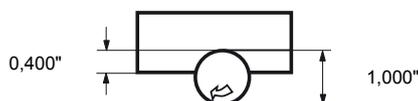


Условия обработки:

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 ²	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	С = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1200-1150-1100		
P1.3.Z.AN	01.3	01.3	С = 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 ²	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 ²	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:

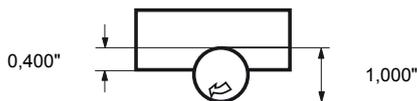
Торцевое фрезерование, диам. фрезы 1,000" (25 мм). Ширина фрезерования 0,400" (10 мм).

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				Фунт/дюйм ²	HB	Max толщина стружки, h_{ex} дюйм
			.002-.006-.008					
			Скорость резания v_c , фут/мин					
Жаропрочные сплавы								
На основе железа								
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		
На основе никеля								
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		
На основе кобальта								
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		
Титановые сплавы¹⁾				Rm²⁾				
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$	188,500	400	0.23	495-470-460		
S4.2.Z.AN	23.21	подвергнутые старению, сплавы β , отожженные или подвергнутое старению	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

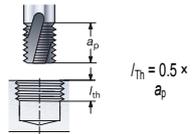
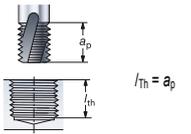
DC	мм	4.000	4.765	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400	31.750	32.000
f_z																					
A	мм	0.020	0.024	0.025	0.030	0.032	0.040	0.048	0.050	0.060	0.064	0.070	0.079	0.080	0.090	0.095	0.100	0.125			
B	мм	0.013	0.015	0.016	0.019	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	дюйм
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

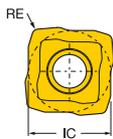
F3

Пластины для свёрл CoroDrill® 880

Центральные пластины



880..C-LM



880-01..C-LM

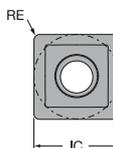


INSUC	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм			
			S	RE	IC	W1
01C	C 880-01 02 03H-C-LM	★	2.20 .087	0.30 .012	4.8 .189	
02C	C 880-02 02 04H-C-LM	★	2.40 .094	0.40 .016	4.9 .193	
03C	C 880-03 03 05H-C-LM	★	2.60 .102	0.50 .020	5.7 .224	
04C	C 880-04 03 05H-C-LM	★	2.80 .110	0.50 .020	6.8 .268	
05C	C 880-05 03 05H-C-LM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

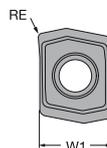
Периферийные пластины



880..P-MS



880-01..P-MS



INSUC	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм			
			S	RE	IC	W1
01P	P 880-01 02 W04H-P-MS	★	2.20 .087	0.40 .016	4.8 .189	
02P	P 880-02 02 W05H-P-MS	★	2.40 .094	0.50 .020	5.1 .201	
03P	P 880-03 03 W06H-P-MS	★	2.60 .102	0.60 .024	6.0 .236	
04P	P 880-04 03 W07H-P-MS	★	2.80 .110	0.70 .028	7.4 .291	
05P	P 880-05 03 W08H-P-MS	★	3.00 .118	0.80 .031	8.9 .350	
06P	P 880-06 04 W08H-P-MS	★	3.50 .138	0.80 .031	10.7 .419	
07P	P 880-07 04 W10H-P-MS	★	4.00 .157	1.00 .039	12.7 .498	
08P	P 880-08 05 W10H-P-MS	★	4.50 .177	1.00 .039	15.5 .608	
09P	P 880-09 06 W10H-P-MS	★	5.50 .217	1.00 .039	18.6 .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 _n , мм/об	-MS f _n , мм/об	-MS f _n , 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 _n дюйм/об	-MS f _n дюйм/об	-MS f _n 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	G2-G3
Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками	G4-G11

Бесстружечные метчики (раскатники)

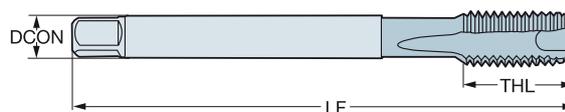
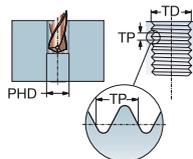
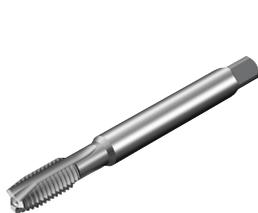
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400	G12-G27
---	---------

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 _{MS}	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 _{MS}	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		



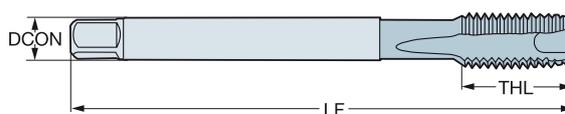
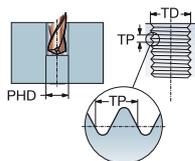
G28



I2

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

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

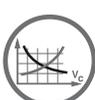


Тип резьбы: MJ

						s Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа	D115	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 _{MS}	TCTR	Код заказа	D115	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

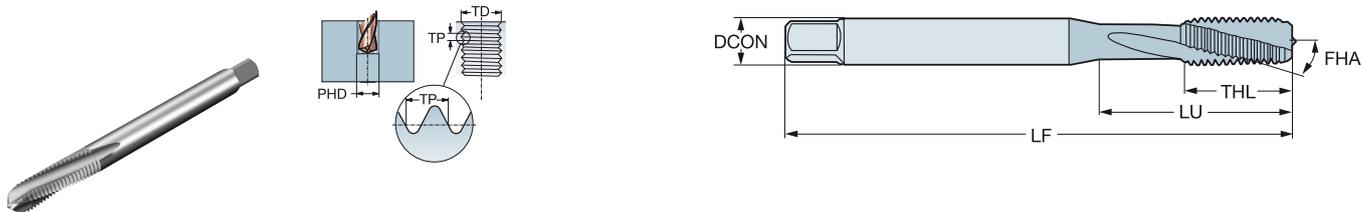


I2

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

RUS

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

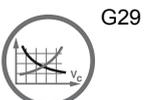


Тип резьбы: метрическая

						s	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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		

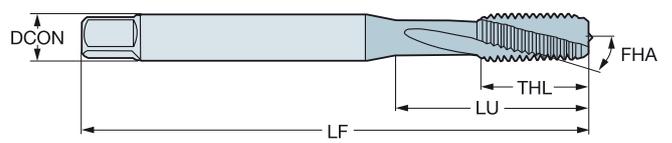
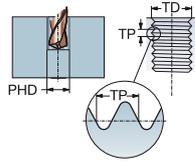
Тип резьбы: метрическая с мелким шагом

						s	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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		



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 _{MS}	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 _{MS}	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

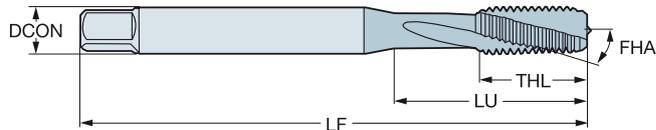
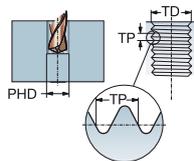


I2



Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

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



Тип резьбы: метрическая

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа	DN _S	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		



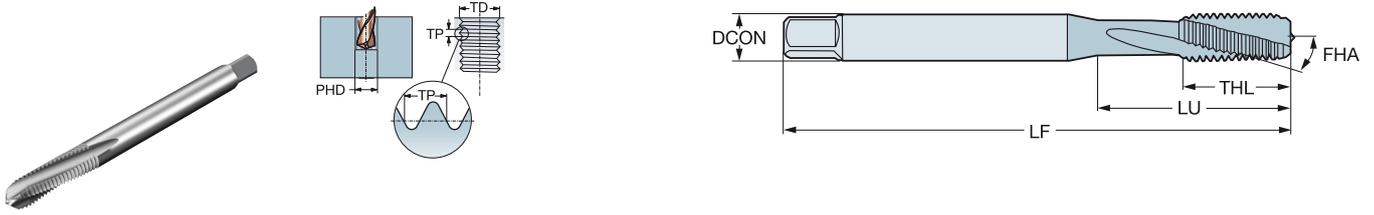
G29



I2

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

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

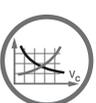


Тип резьбы: MJ

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа		D150	DCON	TD	LF	THL	NOF
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 _{MS}	TCTR	Код заказа		D150	DCON	TD	LF	THL	NOF
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

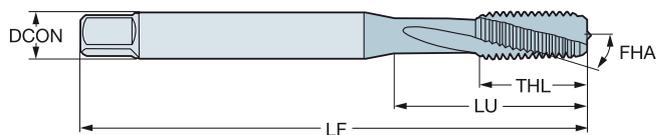
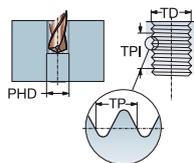


I2



Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

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



Тип резьбы: UNF

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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		



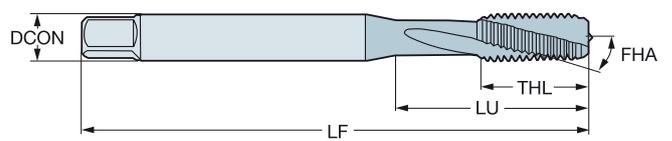
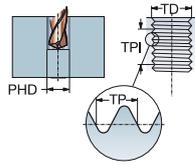
G29



I2

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

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

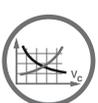


Тип резьбы: UNJC

TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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 .138	2.84 .112	56.0 2.205	8.0 .315	3	DIN 2184-1
UNJC #6-32	32.00	10.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DH-6-32	★	4.0 .157	3.51 .138	56.0 2.205	10.0 .394	3	DIN 2184-1
UNJC #8-32	32.00	11.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DH-8-32	★	4.5 .177	4.17 .164	63.0 2.480	11.0 .433	3	DIN 2184-1
UNJC #10-24	24.00	13.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DH-10-24	★	6.0 .236	4.83 .190	70.0 2.756	13.5 .531	3	DIN 2184-1
UNJC 1/4-20	20.00	17.50	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DH-1/4	★	7.0 .276	6.35 .250	80.0 3.150	17.5 .689	3	DIN 2184-1
UNJC 5/16-18	18.00	21.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DH-5/16	★	8.0 .315	7.94 .313	90.0 3.543	21.0 .827	3	DIN 2184-1
UNJC 3/8-16	16.00	25.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DH-3/8	★	10.0 .394	9.53 .375	100.0 3.937	25.0 .984	3	DIN 2184-1

Тип резьбы: UNJF

TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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 .157	3.51 .138	56.0 2.205	9.5 .374	3	DIN 2184-1
UNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DI-10-32	★	6.0 .236	4.83 .190	70.0 2.756	12.5 .492	3	DIN 2184-1
UNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DI-1/4	★	7.0 .276	6.35 .250	80.0 3.150	16.0 .630	3	DIN 2184-1
UNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DI-5/16	★	8.0 .315	7.94 .313	90.0 3.543	20.0 .787	3	DIN 2184-1
UNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DI-3/8	★	10.0 .394	9.53 .375	100.0 3.937	23.0 .906	3	DIN 2184-1



G29

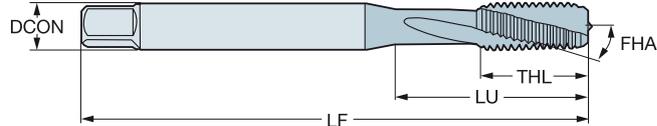
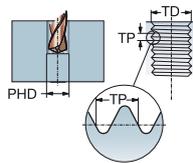


I2

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					
						DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа	*						
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					
						DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа	*						
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		



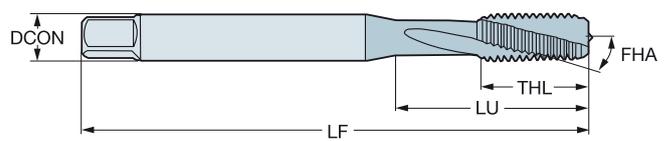
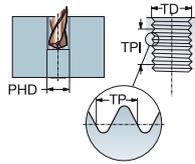
G29



I2

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

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

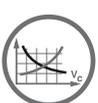


Тип резьбы: EGUNF

						S	Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа		D150	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 _{MS}	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		



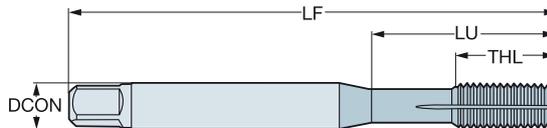
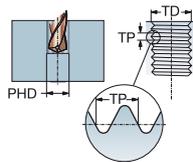
G29



I2

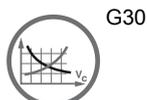
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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



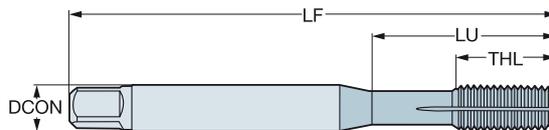
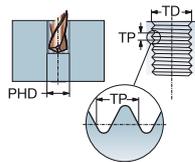
Тип резьбы: метрическая

						p	Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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		



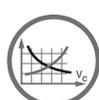
Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

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



Тип резьбы: метрическая

TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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	



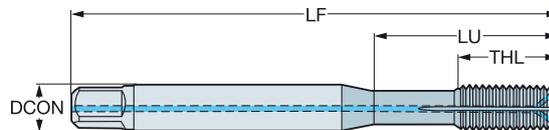
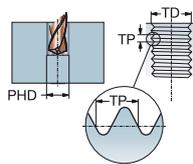
G30



I2

Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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



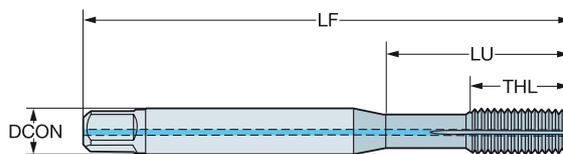
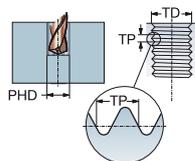
Тип резьбы: метрическая

						р	Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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 _{MS}	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



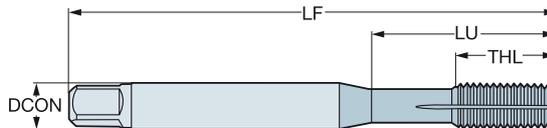
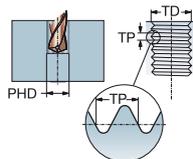
I2



I7

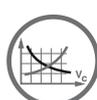
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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



Тип резьбы: метрическая

						Р	Размеры, мм, дюйм				
TDX	TP	LU	CZC _{MS}	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	



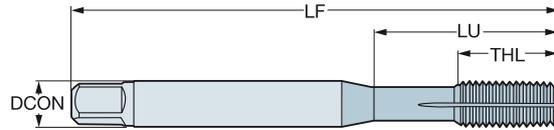
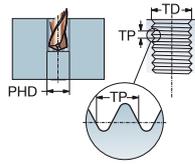
G30



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 _{MS}	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	



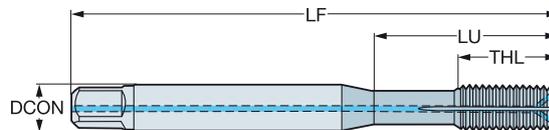
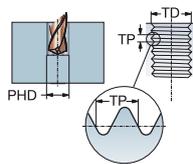
G30



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 _{MS}	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		



G30



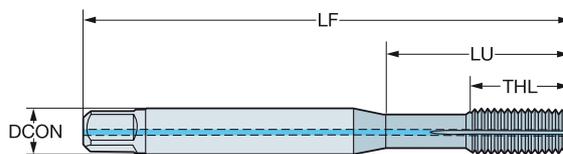
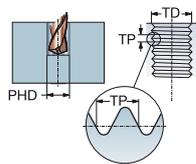
I2



I7

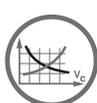
Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

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					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	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



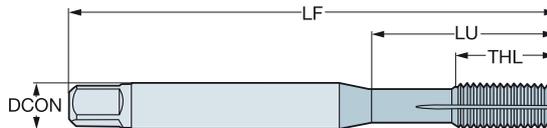
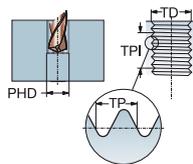
I2



I7

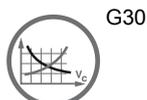
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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



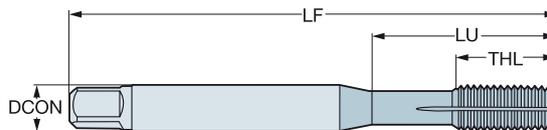
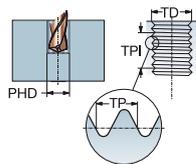
Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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	



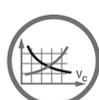
Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

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



Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	TCTR	Код заказа	1/25	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	



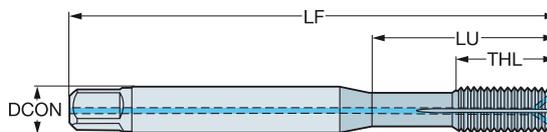
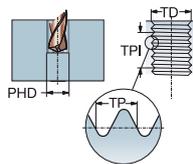
G30



I2

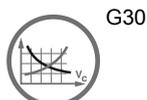
Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

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



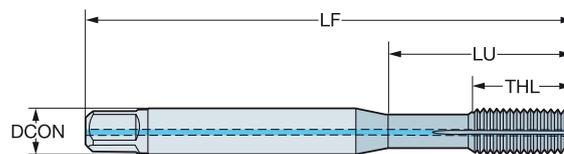
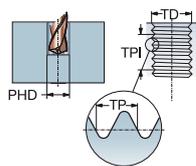
Тип резьбы: UNC

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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	



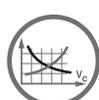
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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 _{MS}	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



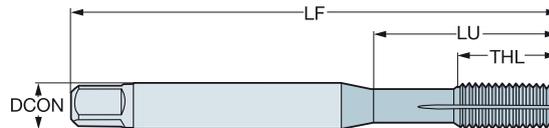
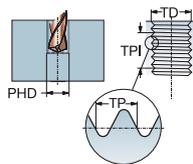
I2



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 _{MS}	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	



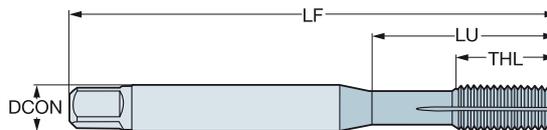
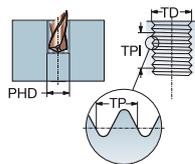
G30



I2

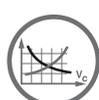
Бесстружечные метчики-раскатки CoroTap™ 400

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



Тип резьбы: UNF

TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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	



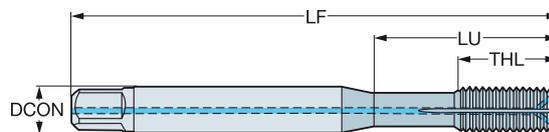
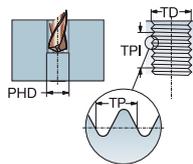
G30



I2

Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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



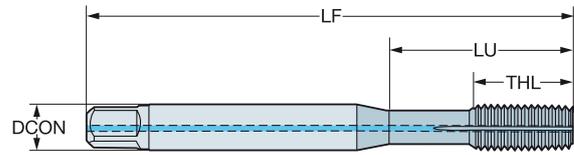
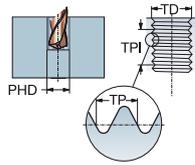
Тип резьбы: UNF

					p Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	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



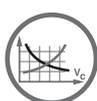
Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

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 _{MS}	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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 _c , 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 ²	HB	v _c , 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 ²	HB	v _c , 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



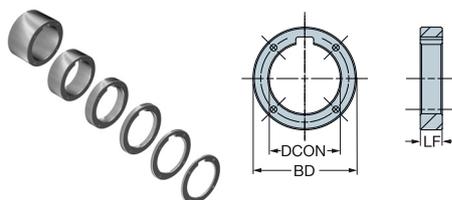
Метрическое исполнение

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



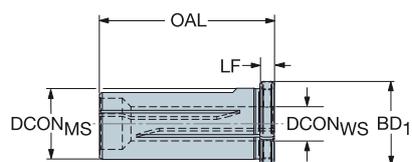
Динамометрический ключ

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 _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	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

C

D

E

F

G

H

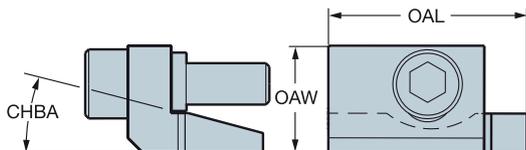
I



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 _E	Число режущих пластин - торцевых
CICT _P	Число режущих пластин - периферийных
CICT _S	Число режущих пластин - боковых
CICT _T	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 _{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC _{WS}	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 _{MS}	Диаметр соединения со стороны станка
DCON _{WS}	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF _{MS}	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF _{WS}	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
FHA	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 _E	Эталонная пластина - торцевая
MIID _S	Эталонная пластина - боковая
MIID _C	Эталонная пластина - центральная
MIID _P	Эталонная пластина - периферийная
MIID _I	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 _E	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
E	SSC _P	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
	SSC _S	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:

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

91617

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

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

Пластины, дюймовое исполнение

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

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

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

Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
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

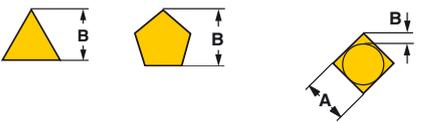
Класс S	IC / W1	
	G	±0.13
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾ 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																																																																																																																																																																																																																															
A		Q		<p>Длина режущей кромки, мм</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>IC мм</th> <th>IC дюйм</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.18</td> <td>1/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.97</td> <td>5/32"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>02</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.56</td> <td>7/32"</td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.35</td> <td>1/4"</td> <td>06</td> <td>07</td> <td></td> <td></td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>08</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>3/8"</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> <td>16¹⁾</td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td>10.0</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.7</td> <td>1/2"</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> <td></td> <td>13</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>13</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>15.875</td> <td>5/8"</td> <td>16</td> <td></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>19.0</td> <td>3/4"</td> <td>19</td> <td></td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25¹⁾</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.4</td> <td>1"</td> <td>25</td> <td></td> <td>25²⁾</td> <td>25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.75</td> <td>1 1/4"</td> <td></td> <td></td> <td>31</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K	3.18	1/8"					05				3.97	5/32"					06				5.0				05				02		5.56	7/32"			09						6.0			06							6.35	1/4"	06	07			11	11	04		8.0				08						9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾	10.0	10.0			10						12.0				12						12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08		13			13				13			15.875	5/8"	16		15	15	27				16.0				16						19.0	3/4"	19		19	19	33				20.0				20						25.0				25 ¹⁾						25.4	1"	25		25 ²⁾	25					31.75	1 1/4"			31						32				32					
IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K																																																																																																																																																																																																																								
3.18	1/8"					05																																																																																																																																																																																																																											
3.97	5/32"					06																																																																																																																																																																																																																											
5.0				05				02																																																																																																																																																																																																																									
5.56	7/32"			09																																																																																																																																																																																																																													
6.0			06																																																																																																																																																																																																																														
6.35	1/4"	06	07			11	11	04																																																																																																																																																																																																																									
8.0				08																																																																																																																																																																																																																													
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾																																																																																																																																																																																																																								
10.0	10.0			10																																																																																																																																																																																																																													
12.0				12																																																																																																																																																																																																																													
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																																									
13			13				13																																																																																																																																																																																																																										
15.875	5/8"	16		15	15	27																																																																																																																																																																																																																											
16.0				16																																																																																																																																																																																																																													
19.0	3/4"	19		19	19	33																																																																																																																																																																																																																											
20.0				20																																																																																																																																																																																																																													
25.0				25 ¹⁾																																																																																																																																																																																																																													
25.4	1"	25		25 ²⁾	25																																																																																																																																																																																																																												
31.75	1 1/4"			31																																																																																																																																																																																																																													
32				32																																																																																																																																																																																																																													
G		R		<p>Размер вписанной окружности указан в 1/8"</p>																																																																																																																																																																																																																													
M		T		<p>*Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки</p>																																																																																																																																																																																																																													
N		W		<p>1) Метрическое исполнение 2) Дюймовое исполнение</p>																																																																																																																																																																																																																													
P		X		<p>Спец. конструкц ия</p>																																																																																																																																																																																																																													

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	R		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		
C		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	S			
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	T			
Cx-T-A11B11L	A5	T200-SM	G2,G3		
Cx-TB-CN12CN12	E19, E20	T300-SD100DA	G4		
E		T300-SD100DB	G4		
EF-xx	H3	T300-SD100DC	G7		
H		T300-SD100DE	G7		
HTxx-SLxxD	D7	T300-SD100DF	G8		
HTxx-SLxxD..R	D7	T300-SD100DH	G9		
L		T300-SD100DI	G9		
LPMH-PM	E6	T300-SD100DZ	G11		
N		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		
Q		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		