SANDVIK
Coromant

2019

Точение материалов высокой твёрдости

ТОЧЕНИЕ
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ



Точение материалов высокой твёрдости

Точение стали твёрдостью 55–65 HRc – экономичная альтернатива шлифованию. Точение материалов высокой твёрдости сокращает время обработки и затраты на 70% и более, а также повышает гибкость и качество обработки.



- Более простой производственный процесс, как обычное точение
- Гибкое использование станков – один и тот же станок для наружной и внутренней обработки
- Повышение производительности и снижение себестоимости детали
- Обработка деталей сложной формы за одну наладку
- Экологичность – отсутствует СОЖ, нет отходов от шлифования

Комплектующие

Точение материалов высокой твёрдости – широко применяемый метод. Типичные детали – шестерни трансмиссий, сателлиты, сёдла клапанов, поршни, вкладыши блоков цилиндров, входной/выходной валы, коронная шестерня и ШРУС (внутреннее/внешнее кольцо и обойма).



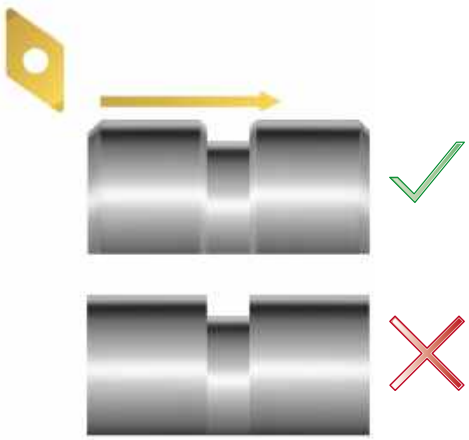
Инструментальные материалы

Самым оптимальным материалом для точения сталей после цементации и индукционной закалки являются сплавы на основе кубического нитрида бора (CBN).



Ключевые факторы при точении материалов высокой твёрдости

Залог успешного точения материалов высокой твёрдости – тщательная подготовка детали в мягком (неупрочнённом) состоянии. Из-за относительно небольшой глубины резания при твёрдом точении ключевым фактором получения стабильного процесса являются жёсткие размерные допуски при "мягкой обработке". В результате повышаются стойкость инструмента и качество обрабатываемых деталей. Такие элементы, как фаски и радиусы, оптимизируют траектории входа и выхода и позволяют получить максимальную стойкость инструмента.

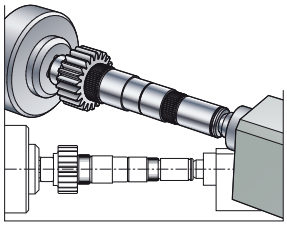


Факторы при планировании этапа "мягкой обработки":

- Избегайте образования заусенцев
- Поддерживайте небольшие размерные допуски
- Обработайте фаску и радиусы на "мягкой стадии"
- Обеспечьте плавное врезание и выход из резания
- Выполняйте вход и выход из заготовки по программируемому радиусу

Наладка

- Хорошая стабильность станка, закрепление и соосность заготовки крайне важны
- Как правило, соотношение длины заготовки и её диаметра до 2:1 приемлемо для заготовок, закреплённых только одним концом. При наличии дополнительной поддержки задней бабкой это соотношение можно увеличить
- Используйте модульную быстросменную систему Coromant Capto®
- Сведите к минимуму все вылеты для обеспечения максимально возможной жёсткости системы
- Для внутренней токарной обработки рекомендуются твердосплавные оправки



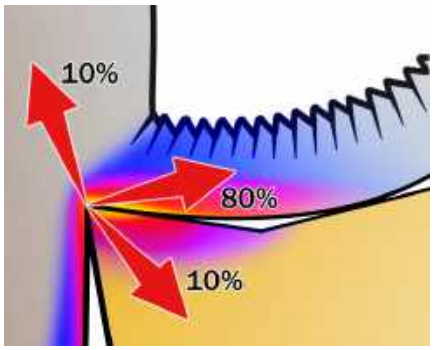


Обработка с СОЖ и без СОЖ

Точение закалённых материалов (HPT) рекомендуется выполнять без СОЖ. Пластины CBN и керамические пластины работают при высоких температурах резания, что позволяет исключить затраты на СОЖ и связанные с её применением трудности.

В некоторых областях применения может потребоваться СОЖ, например для контроля тепловой стабильности заготовки. В таких случаях обеспечьте непрерывную подачу СОЖ на протяжении всей токарной операции.

Обычно выделяемое при обработке тепло распределяется между стружкой (80%), заготовкой (10%) и пластиной (10%). Это показывает важность эвакуации стружки из зоны резания.

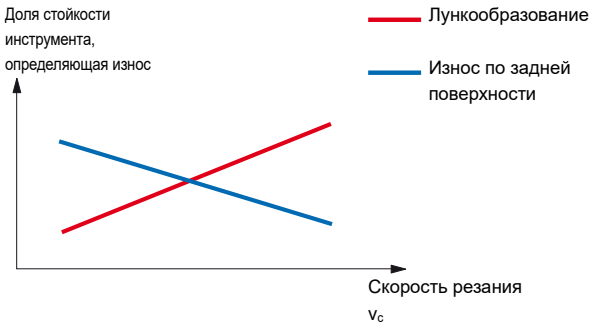


Режимы резания и износ

Большое количество тепла у режущей кромки уменьшает силы резания. Поэтому при слишком низкой скорости резания, когда выделяется меньше тепла, может произойти поломка пластины.

Лункообразование постепенно снижает прочность режущей пластины, но на качество поверхности не оказывает сильного влияния.

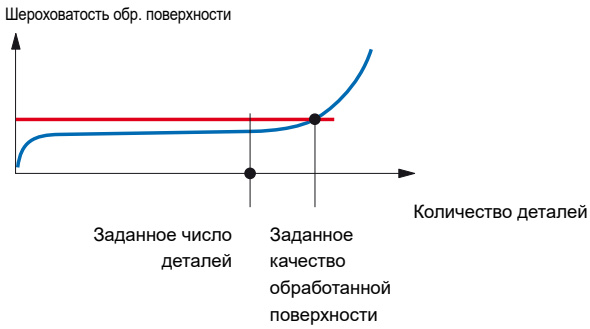
Напротив, износ по задней поверхности влияет на размерную точность обработки.



Критерии замены пластины

Частым и практическим критерием замены режущей пластины является заданное качество обработанной поверхности. Качество обработанной поверхности автоматически измеряется на отдельной станции, и требуемому качеству поверхности присваивается определенное значение.

При достижении этого заданного значения требуется замена инструмента. Ресурс пластины, измеряемый количеством деталей, принимается на 10–20% меньше средней стойкости инструмента при оптимизированном процессе. Точное значение необходимо определять опытным путем..



Одно- или двухпроходная стратегия обработки

Выбирая между одно- и двухпроходной стратегиями обработки, необходимо учитывать следующие факторы:

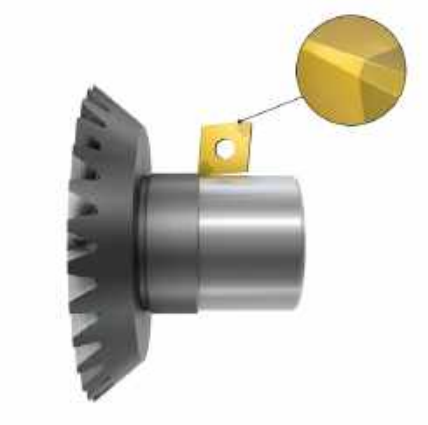
- Возможности станка
- Важнейшие параметры процесса

Зачастую это баланс между точностью и производительностью.

Однопроходная стратегия обработки

Высококачественные станки и стабильные наладки позволяют обеспечить заданное качество поверхности и размерную точность при однопроходной обработке.

Однопроходная стратегия обработки



Двухпроходная стратегия обработки

Когда наладка станка нестабильна, а также если заготовка недостаточно качественная или если требуются исключительно высокая точность окончательной обработки или высокое качество обрабатываемой поверхности, рекомендуется выбирать двухпроходную стратегию обработки.

Двухпроходная стратегия обработки



Выберите подходящий инструмент

Наружная обработка

Продольное точение и подрезка торца

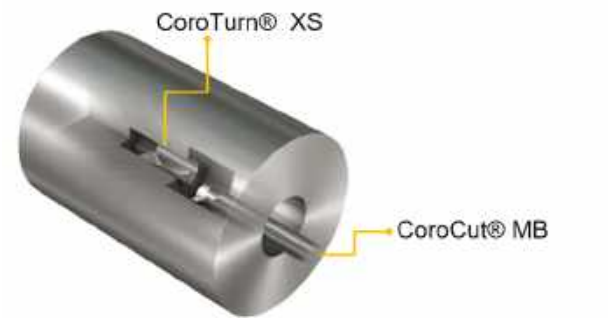


Обработка канавок, нарезание резьбы и профильная обработка



Растачивание

Продольное точение, профильная обработка и нарезание резьбы





Выберите подходящий сплав

Наш ассортимент пластин в сплавах из кубического нитрида бора (CBN) включает пластины без покрытия и пластины с покрытием PVD для различных условий обработки. Используйте приведённую ниже информацию для поиска нужного сплава для вашей области применения







CB7105 (H05)
Первый выбор среди сплавов на основе кубического нитрида бора (CBN), предназначенный для непрерывного резания сталей после цементации и индукционной закалки в стабильных условиях с высокими скоростями и низкой подачей.



CB7115 (H15)
Первый выбор среди сплавов на основе кубического нитрида бора (CBN), предназначенный для непрерывного и ненагруженного прерывистого резания сталей после цементации и индукционной закалки с высокими скоростями и высокой подачей и/или при большой глубине резания.



CB7125 (H25)
Первый выбор среди сплавов на основе кубического нитрида бора (CBN), обеспечивающий стабильную и прогнозируемую стойкость инструмента при обработке сталей после цементации и индукционной закалки с ненагруженным или средненагруженным прерывистым резанием (кромки деталей с фаской).



CB7135 (H35)
Первый выбор среди сплавов на основе кубического нитрида бора (CBN), обеспечивающий стабильную и прогнозируемую стойкость инструмента при обработке сталей после цементации и индукционной закалки с нагруженным прерывистым резанием (кромки деталей без фаски).



CB7015 (H10)
Сплав на основе CBN с низким содержанием CBN. Используется для обработки сталей после цементации и индукционной закалки с непрерывным резанием или ненагруженным прерывистым резанием на высокой скорости.



CB7025 (H20)
Сплав на основе CBN, предназначенный для обработки сталей после цементации и индукционной закалки со средненагруженным и ненагруженным прерывистым резанием и непрерывным резанием на средней скорости



CB7525 (H30)
Сплав на основе CBN для обработки серого чугуна и прерывистого точения материалов высокой твёрдости с низкой и средней скоростью.



CB7925 (H35)
Сплав на основе кубического нитрида бора (CBN), первоначально предназначенный для обработки высоколегированного чугуна, однако используемый также в качестве дополнения при обработке закалённых сталей с большой глубиной резания или более высокой подачей при низкой или средней скорости.

Выберите подходящую геометрию

Геометрия пластины и обработка кромок крайне важны при точении материалов высокой твёрдости – они значительно влияют на стойкость инструмента и производительность. Ассортимент пластин CBN от Sandvik Coromant включает пластины со стандартным радиусом при вершине, пластины Wiper и пластины уникальной конструкции Xcel. Стандартный радиус при вершине даёт минимальные силы резания и предъявляет минимальные требования к стабильности, а пластины Wiper и Xcel обеспечивают непревзойдённое сочетание высокой производительности и максимального качества обработанной поверхности.

Тип кромок для пластин CBN

Усилия резания
Прочность режущей кромки



Тип S



Тип S (Фаска и Округленная кромка)

- Первый выбор для точения материалов высокой твёрдости
- Прочнее типа T, более высокая стойкость к выкрашиванию и сколам. Как следствие – более прогнозируемая стойкость инструмента
- Стабильное качество обработанной поверхности
- Рекомендуется при прерывистом резании и большой глубине резания

Тип T



Тип T (Фаска)

- Тип T – распространённая обработка кромок у пластин CBN
- Рекомендуемый выбор для чугуна
- Хорошая альтернатива кромке типа S при точении материалов высокой твёрдости, когда требуются низкие силы резания и соблюдение жёстких допусков

Тип E



Тип E (Округленная кромка)

- Рекомендуется для чистовой обработки жаропрочных сплавов
- Округление кромки повышает ее прочность, придавая стойкость к выкрашиванию и разрушению

Тип F



Тип F (Острая)

- Минимальные силы резания, но наиболее хрупкая режущая кромка
- Для применения со сверхмалыми подачами и глубинами резания

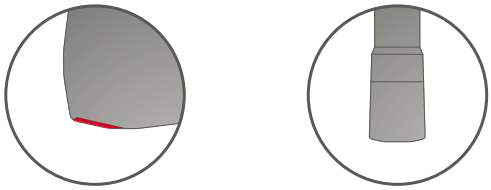
Геометрия вершины пластин

1. Радиусные – для всех условий обработки: от плохих до стабильных
2. WH / WG – для повышения качества обработанной поверхности или повышения подачи в условиях от средних до стабильных
3. Xcel (XA) – для повышения производительности в стабильных условиях
4. XB – геометрия для максимальной подачи или оптимального качества обработанной поверхности при обычной подаче в стабильных условиях

Режущие пластины с геометрией Xcel применяются для чистовой обработки. Они имеют прямую режущую кромку с малым значением главного угла в плане. При обработке такой пластиной формируется тонкая стружка и снижается тепловыделение, что уменьшает образование лунки износа и позволяет повысить подачу.



1. Стандартный радиус
2. Wiper



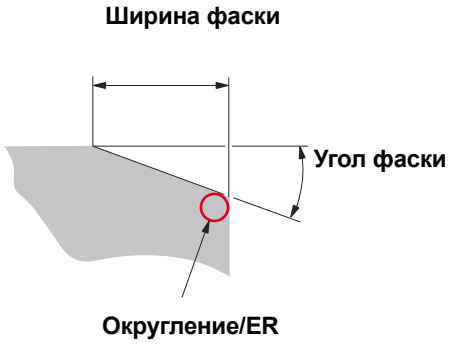
3. Xcel
4. Геометрия -XB

Обработка кромок

Прочность режущей кромки повышается с увеличением угла и ширины фаски. Широкая фаска распределяет силы резания по большей площади, что приводит к повышению прочности режущей кромки и даёт возможность увеличить подачу.

Если же основными требованиями являются качество поверхности и размерная точность, то следует применять пластину с небольшой фаской. Она снизит силы резания и температуру, а также уменьшит вибрации

Если наиболее важна стойкость инструмента и/или надёжность процесса обработки, то рекомендуется применять типа обработки кромки первого выбора.





Обработка кромок для пластин CB7015 и CB7025

Семейство продукции	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
Сплав	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025
Первый выбор	S01030	S01030	S01020	S01020	S01020	S01020
WH/WG	S01030 T01030	S01030	S01020 T01020 T01030	S01020 S01530 T01030	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-
Легкая	E F	S01020	T01020	-	-	-
Прочная	S02035	S02035	S01530 T01030	S01530 T01030	-	-

Обработка кромок для пластин CB7525

Семейство продукции	T-Max® P / T-Max®	CoroTurn® 107
Сплав	CB7525	CB7525
Первый выбор	S01530	S01030
WH/WG	T01020	-
XA	-	-
Легкая	T01020	T01020
Прочная	S02035	S01530

Обработка кромок для пластин CB7105 и CB7115

Семейство продукции	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR		CoroCut® 1-2	
Сплав	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
Первый выбор	S01525	S01525	S01020	S01020	S01020	S01020		-
WH/WG	S01520	S01520	S01520	S01520	-	-	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-	-	-
XB	-	-	-	-	-	-	S01025	S01025
Легкая	S01020	-	-	-	-	-	-	-
Прочная	-	S02030	-	S02030	-	-	-	-

Обработка кромок для пластин CB7125 и CB7135

Семейство продукции	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
Сплав	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135
Первый выбор	S01525 S01230*	S01530	S01020 T01020	S01530	S01020	-
WH/WG	S01520	S01520	S01520	-	-	-
XA	S01515	-	S01515	-	-	-
Легкая	S01025	S01025	-	-	-	-
Прочная	S02035	-	S02030	-	-	-

*=HGR

Рекомендации по режимам резания для CB7015 / CB7025 / CB7525 / CB7925

Относится к H1.3.Z.HA

Сплав	CB7015		CB7025		CB7525		CB7925	
v_c м/мин (фут/мин)	120-220	(394-722)	90-150	(295-492)	80-150	(262-492)	60-110	(197-361)
f_n мм/об (дюйм/об)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.1-0.40	(.004-.016)
f_n WH/WG мм/об	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	-	
f_n Xcel – T-max P мм/об	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-		-	
f_n Xcel – CoroTurn 107 мм/об	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-		-	
f_n HGR мм/об	-		0.08-0.25	(.003-.010)	-		-	
a_p мм (дюйм)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.3-0.6	(.012-.016)
a_p Xcel – T-max P мм	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-		-	
a_p Xcel – CoroTurn 107 мм	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-		-	
a_p HGR мм	-		0.8-2.0	(.003-.008)	-		-	

Рекомендации по режимам резания для CB7105 / CB7115 / CB7125 / CB7135

Относится к H1.3.Z.HA

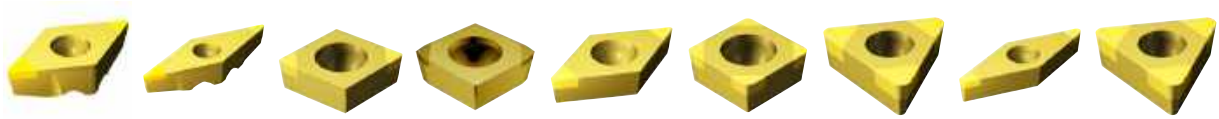
Сплав	CB7105		CB7115		CB7125		CB7135	
v_c м/мин (фут/мин)	150-250	(492-820)	120-220	(394-722)	100-200	(262-492)	80-160	(262-524)
f_n мм/об (дюйм/об)	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.40	(.002-.016)
f_n WH/WG мм/об	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)
f_n Xcel – T-max P мм/об	0.25-0.40	(.010-.016)	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-	
f_n Xcel – CoroTurn 107 мм/об	0.15-0.35	(.006-.014)	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-	
f_n XB – CoroCut 1-2 мм/об	0.4-1.2	(.016-.047)	0.4-1.2	(.016-.047)	-		-	
f_n HGR мм/об	-		-		0.08-0.25	(.003-.010)	-	
a_p мм (дюйм)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.5	(.002-.020)	0.05-0.5	(.002-.02)
a_p Xcel – T-max P мм	0.15-0.20	(.006-.008)	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-	
a_p Xcel – CoroTurn 107 мм	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-	
a_p XB – CoroCut 1-2 мм/об	0.08-0.12	(.003-.005)	0.08-0.12	(.003-.005)	-		-	
a_p HGR мм	-		-		0.8-2.0	(.003-.080)	-	

Точение A
Отрезка и обработка канавок B
Резьбонарезание C
Общая информация D

Точение

CoroTurn® TR **CoroTurn® 107** **CoroTurn® 111**

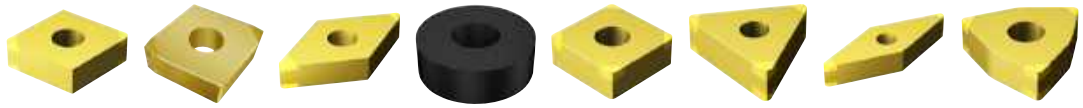
Геометрия Xcel



	TR-DC..	TR-VB..	CC..	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	TP..
Стр.	A3	A4	A6	A8	A9	A10	A11	A12	A13

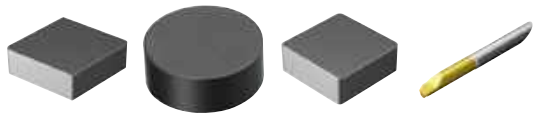
T-Max® P

Геометрия Xcel



	CN..	CN..	DN..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A16	A18	A20	A22	A24	A26	A27	A28

T-Max® **CoroTurn® XS**

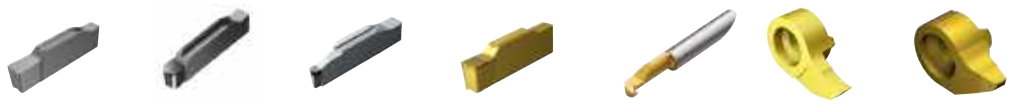


	CN..	RN..	SN..	CXS..
Стр.	A31	A32	A33	A35

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2 **CoroTurn® XS** **CoroCut® MB**

	Обработка канавок	Профильная обработка		Точение	Обработка канавок	Обработка канавок	Точение

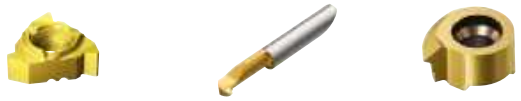


	123-GE/S	123-S	123-RE	123-S	CXS..	MB..R	MB..T093
Стр.	B3	B5	B6	B7	B9	B11	B12

Резьбонарезание

CoroThread® 266 **CoroTurn® XS** **CoroCut® MB**

	V-профиль 60°	V-профиль 60°	Метрическая 60°, полный профиль



	266RG/RL	CXS..	MB..R
Стр.	C3	C5	C7

Точение

CoroTurn® TR A2

Пластины A3-A4

CoroTurn® 107 A5

Пластины A6-A12

CoroTurn® 111

Пластины A13

T-Max® P A14

Пластины A15-A29

T-Max® A30

Пластины A31-A33

CoroTurn® XS A34

Режущие инструменты A35

CoroTurn® TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

Область применения

- Профильная обработка
- Чистовая и получистовая обработка



Преимущества и особенности

- Стабильное закрепление пластин (iLock) обеспечивает хорошую повторяемость и точность позиционирования кромки, допуская высокие режимы резания
- Высокоточная подача СОЖ улучшает контроль над стружкодроблением и повышает стойкость инструмента
- Адаптеры "подключай и работай" и упоры QS (державки QS) обеспечивают лёгкость подключения системы СОЖ и смены инструмента

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

Крепление iLock™

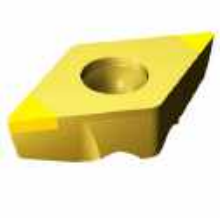
Т-образная направляющая в гнезде державки и соответствующие пазы на опорной поверхности режущей пластины обеспечивают точное позиционирование пластины, надёжно закрепляемой винтом.

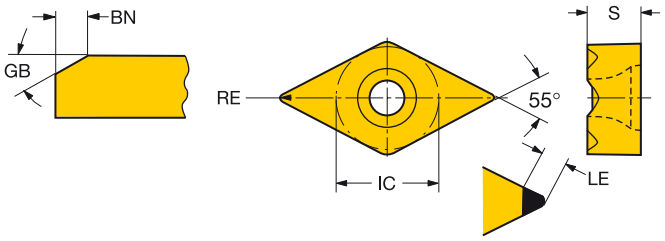
- Высокая стабильность и точность
- Высокая повторяемость позиционирования пластин



Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



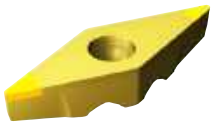


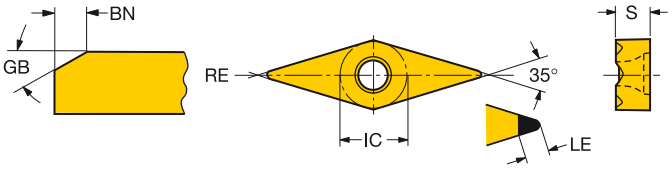
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Чистовая обработка	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.218	.016	20°	.004						
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.218	.031	20°	.004						

D2 D6

Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Чистовая обработка	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.178	.016	20°	.004						
		3.1	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.178	.031	20°	.004						

D2 D6

CoroTurn® 107

Для внутреннего и наружного точения тонких деталей

Область применения

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Обратное растачивание
- Чистовая и получистовая обработка



Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Закрепление пластин винтом для обеспечения стабильного и беспрепятственного схода стружки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Геометрия Wiper для обработки с высокими подачами и снижения шероховатости обработанной поверхности
- Обычные державки и геометрии пластин, а также державки и пластины системы CoroTurn HP

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Пластина с задними углами

- Задний угол 5°, 7°
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики

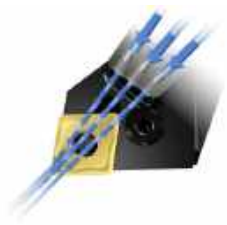
Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

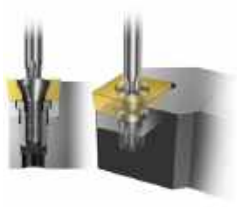
Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением



Закрепление пластин винтом

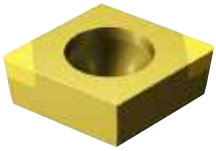
Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки

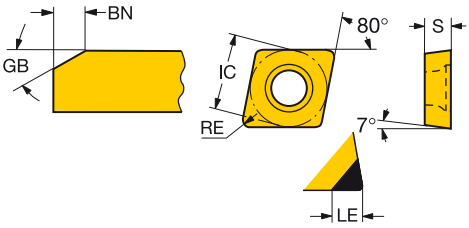


A6 D3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





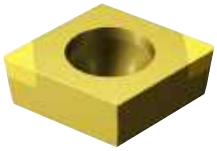
										K	H							
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	06	1/4	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F					★				CCGW2(1.5)0S0320F
			.095	.094	.008		20°	.004										
			2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F						★			CCGW2(1.5)0T0320F
			.102	.094	.008		20°	.004										
			1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F		☆	★						CCGW2(1.5)0T0330F
			.059	.094	.008		30°	.004										
			2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F		☆	☆	☆	☆	★			CCGW2(1.5)1S0320F
			.102	.094	.016		20°	.004										
			2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F		☆	☆					★	CCGW2(1.5)1S0330F
			.110	.094	.016		30°	.004										
			2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F							★		CCGW2(1.5)1S0530F
			.102	.094	.016		30°	.006										
			2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★							★	CCGW2(1.5)1T0320F
			.110	.094	.016		20°	.004										
			1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F		★							CCGW2(1.5)1T0330F
			.071	.094	.016		30°	.004										
			2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F				☆	★				CCGW2(1.5)2S0320F
			.098	.094	.031		20°	.004										
			2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F		☆	★						CCGW2(1.5)2S0330F
			.079	.094	.031		30°	.004										
			2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F		★							CCGW2(1.5)2T0330F
			.079	.094	.031		30°	.004										
			2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH				☆	★				CCGW2(1.5)1S0520FWH
			.102	.094	.016	.018	20°	.006										
			1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH		☆	★						CCGW2(1.5)1T0330FWH
			.071	.094	.016	.018	30°	.004										
			2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH				☆	★				CCGW2(1.5)2S0520FWH
			.102	.094	.031	.022	20°	.006										
			2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH		☆	★						CCGW2(1.5)2T0330FWH
			.079	.094	.031	.022	30°	.004										

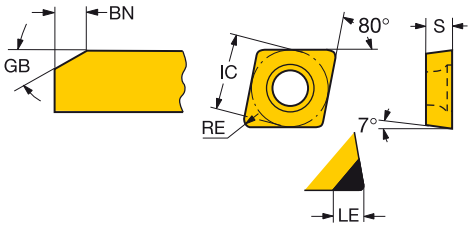
D2 D3 D6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



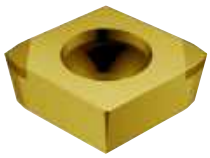


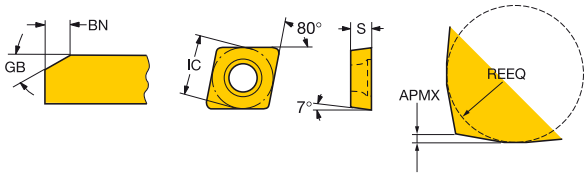
										K	H								
		IC	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	09	3/8	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F		☆	☆	☆	☆	★			CCGW3(2.5)1S0320F
			.102	.156	.016		20°	.004										
			2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F		☆	☆				★	★	CCGW3(2.5)1S0630F
			.102	.156	.016		30°	.006										
			2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F					★				CCGW3(2.5)1S0830F
			.102	.156	.016		30°	.008										
			2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★							★	CCGW3(2.5)1T0320F
			.110	.156	.016		20°	.004										
			2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F		☆	☆	☆	☆	★			CCGW3(2.5)2S0320F
			.098	.156	.031		20°	.004										
			2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F		☆	☆				★	★	CCGW3(2.5)2S0630F
			.098	.156	.031		30°	.006										
			2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F					★	★			CCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031		30°	.008										
			3.0	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★							★	CCGW3(2.5)2T0320F
			.118	.156	.031		20°	.004										
			2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F		☆		☆	★	★			CCGW3(2.5)3S0320F
			.094	.156	.047		20°	.004										
			2.3	3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F			★						CCGW3(2.5)3S0630F
			.091	.156	.047		30°	.006										
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH			★						CCGW3(2.5)1S0320FWH
			.095	.156	.047	.024	20°	.006										
			2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH				☆	★	★			CCGW3(2.5)1S0520FWH
			.102	.156	.016	.018	20°	.006										
			1.8	3.97	0.4	0.5	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH			★						CCGW3(2.5)1S0630FWH
			.071	.156	.016	.018	30°	.006										
			1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH		★							CCGW3(2.5)1T0320FWH
			.071	.156	.016	.018	20°	.004										
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH			★						CCGW3(2.5)2S0320FWH
			.079	.156	.031	.022	20°	.004										
			2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH				☆	★	★			CCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	.022	20°	.006										
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH		★							CCGW3(2.5)2T0320FWH
			.079	.156	.031	.022	20°	.004										
			2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH		★							CCGW3(2.5)3S0320FWH
			.091	.156	.047	.024	20°	.004										
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH				☆	☆				CCGW3(2.5)3S0320FWH
			.095	.156	.047	.024	20°	.006										

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



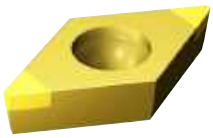


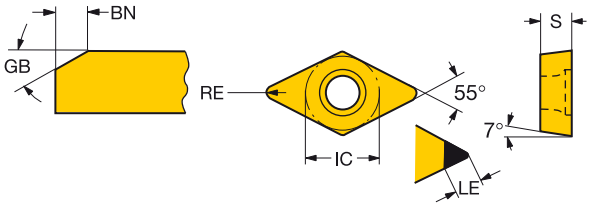
	IC	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H 7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★
		.091	.156	.075	.008	15°	.006						

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





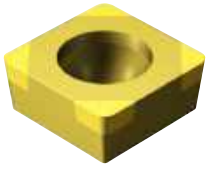
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	H							КОД ANSI
										7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	CB20	
	07	1/4	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F					★					DCGW2(1.5)0S0320F
			.098	.094	.008		20°	.004											
			2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F						★				DCGW2(1.5)0T0320F
			.098	.094	.008		20°	.004											
			1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F		☆	★							DCGW2(1.5)0T0330F
			.059	.094	.008		30°	.004											
			2.9	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204S01020F			☆	☆	☆	★				DCGW2(1.5)1S0320F
			.114	.094	.016		20°	.004											
			2.9	2.38	0.4		30°	0.10	DCGW070204S01030F		☆	☆					★		DCGW2(1.5)1S0330F
			.114	.094	.016		30°	.004											
			2.9	2.38	0.4		30°	0.15	DCGW070204S01530F							★			DCGW2(1.5)1S0530F
			.114	.094	.016		30°	.006											
			2.8	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204T01020F	★							★		DCGW2(1.5)1T0320F
			.110	.094	.016		20°	.004											
			2.5	2.38	0.8		20°	0.10	DCGW070208S01020F						★				DCGW2(1.5)2S0320F
			.098	.094	.031		20°	.004											
			2.1	2.38	0.8		30°	0.10	DCGW070208S01030F		☆	★							DCGW2(1.5)2S0330F
			.083	.094	.031		30°	.004											
	11	3/8	2.8	3.97	0.2		20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★							★		DCGW3(2.5)0T0320F
			.110	.156	.008		20°	.004											
			1.8	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304S01020F		☆	☆	☆	☆	★				DCGW3(2.5)1S0320F
			.071	.156	.016		20°	.004											
			2.9	3.97	0.4		30°	0.15	DCGW11T304S01530F		☆	☆				★	★		DCGW3(2.5)1S0630F
			.114	.156	.016		30°	.006											
			2.9	3.97	0.4		30°	0.20	DCGW11T304S02030F					★					DCGW3(2.5)1S0830F
			.113	.156	.016		30°	.008											
			2.9	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★	☆						★		DCWG3(2.5)1T0320F
			.114	.156	.016		20°	.004											
			2.5	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308S01020F		☆	☆	☆	★	★				DCGW3(2.5)2S0320F
			.098	.156	.031		20°	.004											
			3.1	3.97	0.8		30°	0.15	DCGW11T308S01530F		☆	☆				★	★		DCGW3(2.5)2S0630F
			.122	.156	.031		30°	.006											
			2.5	3.97	0.8		30°	0.20	DCGW11T308S02030F					★	★				DCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031		30°	.008											
			3.1	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★	☆						★		DCGW3(2.5)2T0320F
			.122	.156	.031		20°	.004											
			2.1	3.97	1.2		20°	0.10	DCGW11T312S01020F		☆	☆		☆	★				DCGW3(2.5)3S0320F
			.083	.156	.047		20°	.004											
			2.4	3.97	1.2		30°	0.15	DCGW11T312S01530F		★								DCGW3(2.5)3S0630F
			.094	.156	.047		30°	.006											
			3.7	3.97	0.4		20°	0.10	DCMW11T304S01020E									☆	DCMW3(2.5)1S0320E
			.144	.156	.016		20°	.004											
			3.4	3.97	0.8		20°	0.10	DCMW11T308S01020E									☆	DCMW3(2.5)2S0320E
			.132	.156	.031		20°	.004											
			1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH		☆	★							DCGW3(2.5)1S0320FWH
			.071	.156	.016	.018	20°	.004											
			2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH				☆	★					DCGW3(2.5)1S0520FWH
			.113	.156	.016	.018	20°	.006											
			2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH		☆	☆					★		DCGW3(2.5)2S0320FWH
			.083	.156	.031	.022	20°	.004											
			2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH				☆	★					DCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	.022	20°	.006											

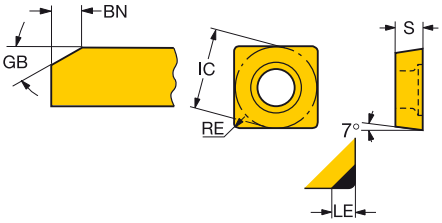
Чистовая обработка

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)



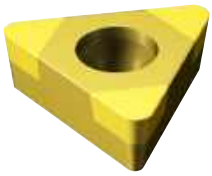


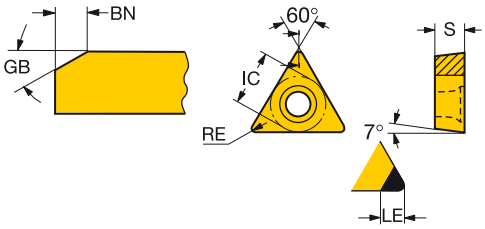
	IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	09	3/8	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★		SCGW3(2.5)1S0330F
			.071	*.156*	*.016*	*30°*	*.004*					
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★	SCGW3(2.5)1T0320F
			.110	*.156*	*.016*	*20°*	*.004*					
			2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★		SCGW3(2.5)2S0330F
			.083	*.156*	*.031*	*30°*	*.004*					
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
			.122	*.156*	*.031*	*30°*	*.006*					
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F
			.122	*.156*	*.031*	*20°*	*.004*					

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)



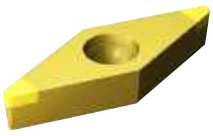


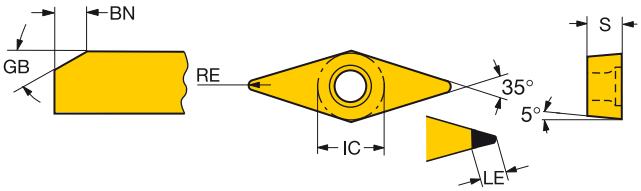
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	H							КОД ANSI
		IC							7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	CB20	
Чистовая обработка	06	5/32	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E					★					TCGW1.2(1.2)0S0320E
			.077	.063	.008	20°	.004											
			1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E			★							TCGW1.2(1.2)0T0320E
			.059	.078	.008	20°	.004											
			1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E		☆	☆	☆	☆			★		TCGW1.2(1.2)1S0320E
			.071	.078	.016	20°	.004											
	09	7/32	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F		☆	★		☆					TCGW1.8(1.5)0S0320F
			.071	.094	.008	20°	.004											
			2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F						★				TCGW1.8(1.5)0T0320F
			.098	.094	.008	20°	.004											
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F		☆	☆	☆	☆	★				TCGW1.8(1.5)1S0320F
			.071	.094	.016	20°	.004											
			1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F		★								TCGW1.8(1.5)1S0330F
			.071	.094	.016	30°	.004											
			2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F			☆				★	★		TCGW1.8(1.5)1S0630F
			.110	.094	.016	30°	.006											
			3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW090204S01020E									☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E
			.118	.094	.016	20°	.004											
	11	1/4	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F								★		TCGW2(1.5)0T0320F
			.110	.094	.008	20°	.004											
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F		☆	★							TCGW2(1.5)1S0320F
			.071	.094	.016	20°	.004											
			1.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW110204S01530F			★							TCGW2(1.5)1S0630F
			.071	.094	.016	30°	.006											
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★							★		TCGW2(1.5)1T0320F
			.110	.094	.016	20°	.004											
			2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F		☆	★							TCGW2(1.5)2S0320F
			.114	.094	.031	20°	.004											
			2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F			★							TCGW2(1.5)2S0630F
			.079	.094	.031	30°	.006											
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F		☆	☆	☆	☆	★				TCGW221S0320F
			.071	.125	.016	20°	.004											
			2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F			★				★			TCGW221S0630F
			.110	.125	.016	30°	.006											
			2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F								★		TCGW221T0320F
			.110	.125	.016	20°	.004											
			2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F		☆	☆	☆	☆	★				TCGW222S0320F
			.098	.125	.031	20°	.004											
			2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F			☆					★		TCGW222S0630F
			.114	.125	.031	30°	.006											
			2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F								★		TCGW222T0320F
			.114	.125	.031	20°	.004											
			3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW110204S01020E									☆	TCMW2(1.5)1 S0320E
			.118	.094	.016	20°	.004											
			3.0	2.38	0.8	20°	0.10	TCMW110208S01020E									☆	TCMW2(1.5)2S0320E
			.118	.094	.031	20°	.004											
			3.0	3.18	0.4	20°	0.10	TCMW110304S01020E									☆	TCMW221S0320E
			.118	.125	.016	20°	.004											
			3.0	3.18	0.8	20°	0.10	TCMW110308S01020E									☆	TCMW222S0320E
			.118	.125	.031	20°	.004											

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



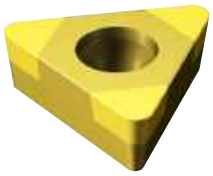


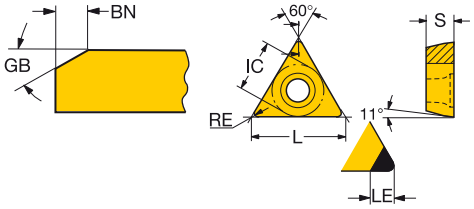
										K	H								
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO		7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	CB20	КОД ANSI
Чистовая обработка	11	1/4	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F						★					VBGW220T0320F
			.098	.125	.008	20°	.004												
			2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F				★							VBGW220T0320F
			.091	.125	.008	20°	.004												
			2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F			☆	☆	☆	☆	★		★		VBGW221S0320F
			.098	.125	.016	20°	.004												
			2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F								★			VBGW221T0530F
			.098	.125	.016	30°	.006												
	16	3/8	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F			☆	☆	☆	☆	★				VBGW331S0320F
			.118	.188	.016	20°	.004												
			3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F				★							VBGW331S0330F
			.118	.188	.016	30°	.004												
			2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F			★					★			VBGW331S0630F
			.098	.188	.016	30°	.006												
			4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F		★							★		VBGW331T0320F
			.157	.188	.016	20°	.004												
			3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F			☆	☆	☆	☆	★				VBGW332S0320F
			.118	.188	.031	20°	.004												
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F			☆	★				★			VBGW332S0630F
			.098	.188	.031	30°	.006												
			4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F		★							★		VBGW332T0320F
			.157	.188	.031	20°	.004												
			4.7	4.76	0.4	20°	0.10	VBMW160404S01020E										☆	VBMW331S0320E
			.185	.188	.016	20°	.004												
			4.1	4.76	0.8	20°	0.10	VBMW160408S01020E										☆	VBMW332S0320E
			.162	.188	.031	20°	.004												

D2 D3 D6

Пластины CoroTurn® 111 для точения

Пластина формы T (треугольная)





	IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	КОД ANSI
Чистовая обработка	1/4	1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TPGW110304S01020F	☆	★	☆	☆	TPGW221S0320F
		.071	.125	.016	20°	.004						
		2.0	3.18	0.8	20°	0.10	TPGW110308S01020F	☆	★	☆	☆	TPGW222S0320F
		.079	.125	.031	20°	.004						

D2 D3 D6

T-Max® P

Оптимизированное решение для наружного точения

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки
- Внутренняя токарная обработка отверстий больших диаметров от 50 мм



Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Высокоточная подача СОЖ для эффективного дробления стружки
- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонняя режущая пластина с прочными кромками
- Закрепление пластин: прижим рычагом за отверстие для обработки с СОЖ, прижим повышенной жёсткости для обработки без СОЖ и короткостружечных материалов

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Пластины

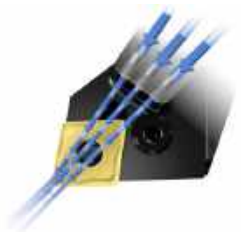
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Высокоточная подача СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением



Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие

Не рекомендуется для точения материалов высокой твёрдости



Прижим повышенной жёсткости

Рекомендуется для точения материалов высокой твёрдости




A16

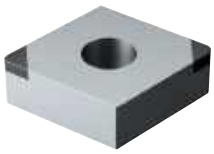


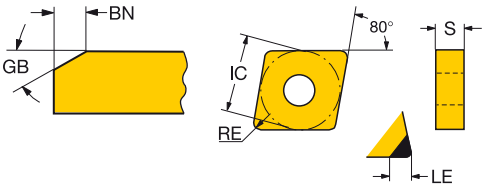
D3

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

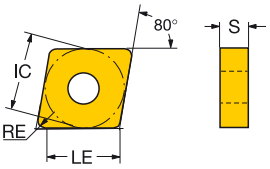
Пластина формы C (ромб 80°)





										H		
		IC	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7125	7135	КОД ANSI
Чистовая обработка	12	1/2	2.6	4.76	0.4		30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
			.102	.188	.016		30°	.006				
			2.5	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
			.098	.188	.031		30°	.006				
			2.5	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
			.098	.188	.031		35°	.008				
			2.9	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F
			.113	.188	.047		30°	.006				
			2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
			.094	.188	.047		35°	.008				
			2.8	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
			.110	.188	.063		35°	.008				
			3.5	4.76	0.8		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
			.138	.188	.031		30°	.005				
			3.5	4.76	1.2		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR
			.138	.188	.047		30°	.005				
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH		★	CNGA432S0520FWH
			.098	.188	.031	.022	20°	.006				



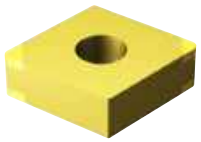


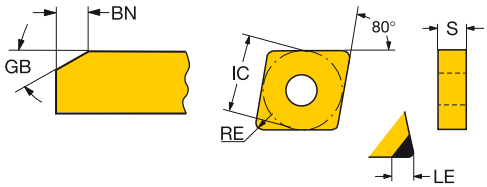
									H		
		IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	CB20		КОД ANSI
Чистовая обработка	12	1/2	2.8	4.76	0.4	20°	0.10	CNMA120404S01020E	☆		CNMA431S0320E
			.110	.188	.016	20°	.004				
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	CNMA120408S01020E	☆		CNMA432S0320E
			.110	.188	.031	20°	.004				
			2.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNMA120412S01020E	☆		CNMA433S0320E
			.106	.188	.047	20°	.004				

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



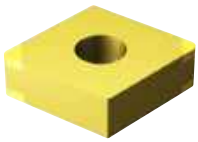


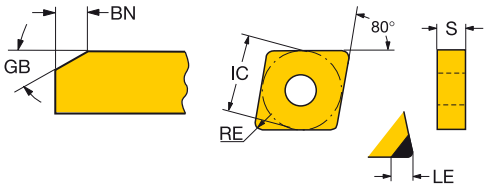
										K	H						
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	09	3/8	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A		☆	★					CNGA321S0330A
			.094	.125	.016		30°	.004									
			2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A		☆	★					CNGA322S0330A
			.094	.125	.031		30°	.004									
			2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A			★					CNGA322S0835A
			.079	.125	.031		35°	.008									
			2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH			★					CNGA321S0330AWH
			.094	.125	.016	.018	30°	.004									
			2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH		★						CNGA321T0330AWH
			.094	.125	.016	.018	30°	.004									
			2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH			★					CNGA322S0330AWH
			.094	.125	.031	.022	30°	.004									
			2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH		★						CNGA322T0330AWH
			.094	.125	.031	.022	30°	.004									
	12	1/2	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A			★					CNGA431S0320A
			.071	.188	.016		20°	.004									
			2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H				★				CNGA431S0320H
			.102	.188	.016		20°	.004									
			3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A		☆	★					CNGA431S0330A
			.118	.188	.016		30°	.004									
			2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H				☆	★	★		CNGA431S0525H
			.102	.188	.016		25°	.006									
			1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A			★					CNGA431S0835A
			.071	.188	.016		35°	.008									
			3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B	★						★	CNGA431S0835B
			.122	.188	.016		35°	.008									
			3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B	★						★	CNGA431T0320B
			.122	.188	.016		20°	.004									
			2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A		☆	★					CNGA432S0318A
			.114	.188	.031		18°	.004									
			2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H				★				CNGA432S0320H
			.098	.188	.031		20°	.004									
			2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A		☆	★					CNGA432S0330A
			.114	.188	.031		30°	.004									
			2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H				☆	★	★		CNGA432S0525H
			.098	.188	.031		25°	.006									
			2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B							★	CNGA432S0630B
			.083	.188	.031		30°	.006									
			2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H					★			CNGA432S0830H
			.098	.188	.031		30°	.008									
			2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A		☆	★					CNGA432S0835A
			.114	.188	.031		35°	.008									
			2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B							★	CNGA432S0835B
			.083	.188	.031		35°	.008									
			2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B	★						★	CNGA432T0320B
			.083	.188	.031		20°	.004									
			2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A		★						CNGA432T0330A
			.083	.188	.031		30°	.004									
			2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A		☆	★					CNGA433S0318A
			.110	.188	.047		18°	.004									
			2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H				★				CNGA433S0320H
			.095	.188	.047		20°	.004									
			2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A		☆	★					CNGA433S0330A
			.110	.188	.047		30°	.004									
			2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H				☆	★	★		CNGA433S0525H
			.094	.188	.047		25°	.006									
			2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B							★	CNGA433S0630B
			.094	.188	.047		30°	.006									
			2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H					★			CNGA433S0830H
			.095	.188	.047		30°	.008									

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





										K	H						
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	КОД ANSI
	12	1/2	2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A		☆	★					CNGA433S0835A
			.110	.188	.047		35°	.008									
			2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B							★	CNGA433S0835B
			.094	.188	.047		35°	.008									
			2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B	★						★	CNGA433T0320B
			.094	.188	.047		20°	.004									
			2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A		★						CNGA433T0330A
			.094	.188	.047		30°	.004									
			2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H						★		CNGA434S0325H
			.110	.188	.063		25°	.004									
			2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A		☆	★					CNGA434S0330A
			.106	.188	.063		30°	.004									
			2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H				☆	★			CNGA434S0525H
			.092	.188	.063		25°	.006									
			2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A			★					CNGA434S0835A
			.106	.188	.063		35°	.008									
			2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA		★						CNGA432AA
			.083	.188	.031												
			2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA		★						CNGA433AA
			.094	.188	.047												
			1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG	★						★	CNGA431T0320BWG
			.071	.188	.016	.031	20°	.004									
			2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG		☆	★					CNGA432S0330AWG
			.114	.188	.031	.039	30°	.004									
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG				☆	★	★		CNGA432S0520HWG
			.098	.188	.031	.022	20°	.006									
			2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG	★						★	CNGA432T0320BWG
			.083	.188	.031	.039	20°	.004									
			2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG		☆	★					CNGA433S0330AWG
			.110	.188	.047	.047	30°	.004									
			2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG				☆	★			CNGA433S0520HWG
			.095	.188	.047	.047	20°	.006									
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH			★					CNGA431S0330AWH
			.118	.188	.016	.018	30°	.004									
			2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH						★		CNGA431S0520HWH
			.102	.188	.016	.018	20°	.006									
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH		★						CNGA431T0330AWH
			.118	.188	.016	.018	30°	.004									
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH		☆	★					CNGA432S0330AWH
			.114	.188	.031	.022	30°	.004									
			2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH				☆	★	★		CNGA432S0520HWH
			.098	.188	.047	.022	20°	.006									
			2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH		☆	★					CNGA432S0835AWH
			.083	.188	.031	.022	35°	.008									
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH		★						CNGA432T0330AWH
			.114	.188	.031	.022	30°	.004									
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH			★					CNGA433S0330AWH
			.110	.188	.047	.024	30°	.004									
			2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH				☆	★	★		CNGA433S0520HWH
			.094	.188	.047	.024	20°	.006									
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH		★						CNGA433T0330AWH
			.110	.188	.047	.024	30°	.004									

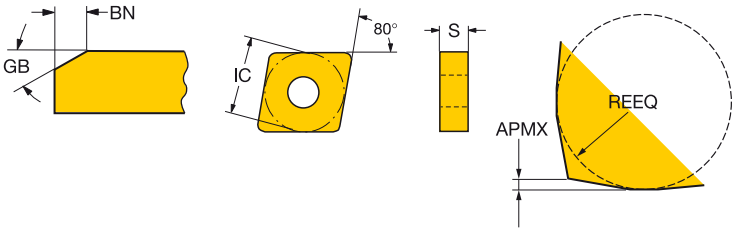
Чистовая обработка

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





	IC	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H 7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	1/2		4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
			.188	*.091*	*.010*	*15°*	*.006*						
		3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	★	★
		.128	*.188*	*.091*	*.010*	*15°*	*.006*						

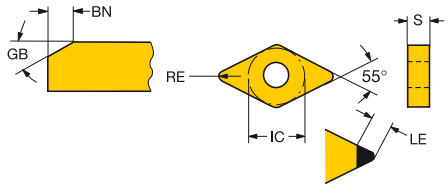
D2 D3 D6

SANDVIK Coromant

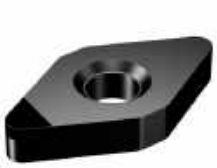
Пластины T-Max® P для точения

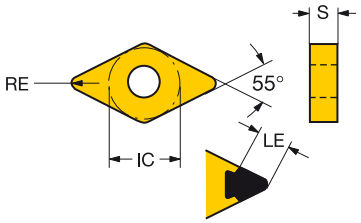
Пластина формы D (ромб 55°)





										H		
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7125	7135	КОД ANSI
Чистовая обработка	11	3/8	2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F		★	DNGA331S0530F
			.114	*.188*	*.016*	*30°*	*.006*				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F		★	DNGA332S0530F
			.098	*.188*	*.031*	*30°*	*.006*				
	15	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F		★	DNGA432S0530F
			.098	*.188*	*.031*	*30°*	*.006*				
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835F
			.098	*.188*	*.031*	*35°*	*.008*				
			3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F		★	DNGA433S0530F
			.125	*.188*	*.047*	*30°*	*.006*				
			3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835F
			.125	*.188*	*.047*	*35°*	*.008*				
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432F-HGR
			.138	*.188*	*.031*	*30°*	*.005*				
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433F-HGR
			.138	*.188*	*.047*	*30°*	*.005*				



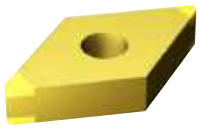


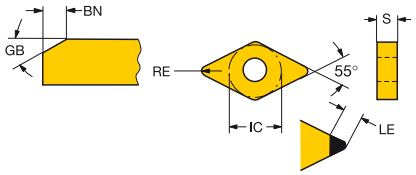
									H	
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	CB20	КОД ANSI
Чистовая обработка	15	1/2	3.3	4.76	0.4	20°	0.10	DNMA150404S01020E	☆	DNMA431S0320E
			.130	*.188*	*.016*	*20°*	*.004*			
			2.9	4.76	0.8	20°	0.10	DNMA150408S01020E	☆	DNMA432S0320E
			.114	*.188*	*.031*	*20°*	*.004*			
			2.6	4.76	1.2	20°	0.10	DNMA150412S01020E	☆	DNMA433S0320E
			.102	*.188*	*.047*	*20°*	*.004*			

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





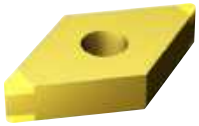
										K	H						
		IC	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	11	3/8	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A			★					DNGA331S0320A
			.071	.188	.016		20°	.004									
			3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A		☆	★					DNGA331S0330A
			.126	.188	.016		30°	.004									
			2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H				☆	★	★		DNGA331S0525H
			.114	.188	.016		25°	.006									
			1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B	★						★	DNGA331T0320B
			.071	.188	.016		20°	.004									
			2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A			★					DNGA332S0320A
			.083	.188	.031		20°	.004									
			2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A		☆	★					DNGA332S0330A
			.110	.188	.031		30°	.004									
			2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H				☆	★	★		DNGA332S0525H
			.098	.188	.031		25°	.006									
			1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A			★					DNGA332S0835A
			.071	.188	.031		35°	.008									
			2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B	★						★	DNGA332T0320B
			.083	.188	.031		20°	.004									
			2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A		★						DNGA333S0330A
			.098	.188	.047		30°	.004									
			2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H				☆	★			DNGA333S0525H
			.084	.188	.047		25°	.006									
	15	1/2	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A			★					DNGA431S0320A
			.071	.188	.016		20°	.004									
			2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H				★				DNGA431S0320H
			.113	.188	.016		20°	.004									
			4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A		☆	★					DNGA431S0330A
			.157	.188	.016		30°	.004									
			2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H				☆	★	★		DNGA431S0525H
			.114	.188	.016		25°	.006									
			1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A			★					DNGA431S0835A
			.071	.188	.016		35°	.008									
			2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A			★					DNGA432S0320A
			.083	.188	.031		20°	.004									
			2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H				★				DNGA432S0320H
			.098	.188	.031		20°	.004									
			3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A		☆	★					DNGA432S0330A
			.142	.188	.031		30°	.004									
			2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H				☆	★	★		DNGA432S0525H
			.098	.188	.031		25°	.006									
			2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B							★	DNGA432S0630B
			.087	.188	.031		30°	.006									
			2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H					★			DNGA432S0830H
			.098	.188	.031		30°	.008									
			2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A		☆	★					DNGA432S0835A
			.083	.188	.031		35°	.008									
			2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H				★				DNGA433S0320H
			.084	.188	.047		20°	.004									
			3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A		☆	★					DNGA433S0330A
			.130	.188	.047		30°	.004									
			3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H				☆	★	★		DNGA433S0525H
			.125	.188	.047		25°	.006									
			3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B							★	DNGA433S0630B
			.130	.188	.047		30°	.006									
			2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H					★			DNGA433S0830H
			.084	.188	.047		30°	.008									
			2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A		☆	★					DNGA433S0835A
			.094	.188	.047		35°	.008									
			2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A		☆	★					DNGA434S0330A
			.114	.188	.063		30°	.004									

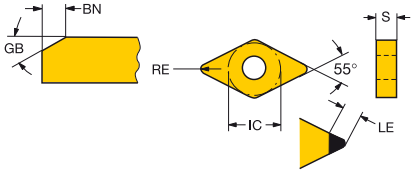
D2 D3 D6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





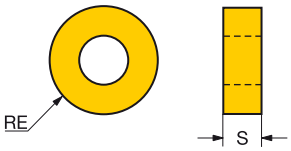
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	H					КОД ANSI
		IC								7525	7015	7025	7105	7115	7125	7525	
Чистовая обработка	15	1/2	2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H				☆	★	★		DNGA434S0525H
			.098	.188	.063		25°	.006									
			2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA		★						DNGA432AA
			.087	.188	.031												
			2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA		★						DNGA433AA
			.098	.188	.047												
			3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH		☆	★					DNGA432S0330AWH
			.142	.188	.031	.022	30°	.004									
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH				☆	★	★		DNGA432S0520HWH
			.098	.188	.031	.022	20°	.006									
			2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH			★					DNGA432S0835AWH
			.083	.188	.031	.022	35°	.008									
			3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH		☆	★					DNGA433S0330AWH
			.130	.188	.047	.024	30°	.004									
			2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH				☆	★			DNGA433S0520HWH
			.084	.188	.047	.024	20°	.006									

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы R (круглая)





								H	
		IC	S	RE	GB	BN	КОД ISO	CB20	КОД ANSI
Получистовая обработка	09	3/8	3.18	4.76	20°	0.10	RNGA090300S01020D	☆	RNGA32S0320D
			.125	*.188*	*20°*	*.004*			

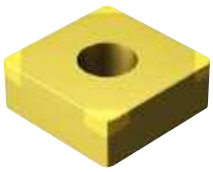
D2 D3 D6

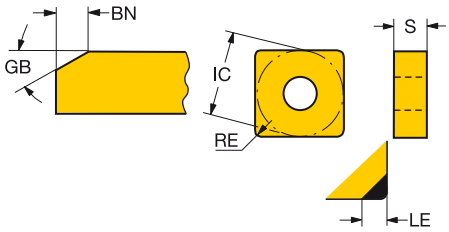
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



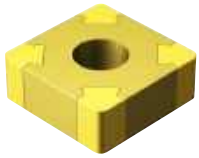


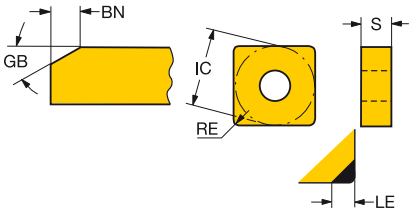
										H					
		IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7105	7115	7125	7135	CB20	КОД ANSI
Чистовая обработка	12	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F	☆	★				SNGA432S0525F
			.098	.188	.031	25°	.006							
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F				★		SNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006							
			2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F	☆	★				SNGA433S0525F
			.098	.188	.047	25°	.006							
			2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F				★		SNGA433S0530F
			.110	.188	.047	30°	.006							
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F			★	☆		SNGA434S0325F
			.110	.188	.063	25°	.004							
			2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F			★			SNGA435S0325F
			.114	.188	.079	25°	.004							
			2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F			★	☆		SNGA436S0325F
			.110	.188	.094	25°	.004							
			3.4	4.76	0.8	20°	0.10	SNMA120408S01020E					☆	SNMA432S0320E
			.134	.188	.031	20°	.004							

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



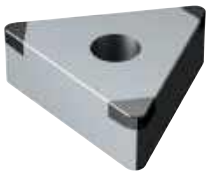


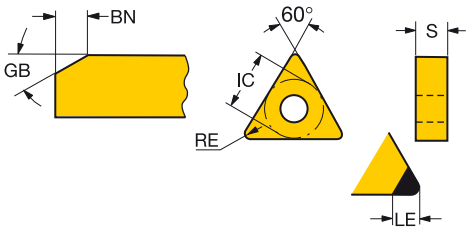
									K	H			
		IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7525	7015	7025	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка	09	3/8	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A			★		SNGA322S0330A
			.087	.125	.031	30°	.004						
	12	1/2	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A		☆	★		SNGA432S0330A
			.110	.188	.031	30°	.004						
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B	★			★	SNGA432T0320B
			.110	.188	.031	20°	.004						
			2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A		☆	★		SNGA433S0330A
			.110	.188	.047	30°	.004						
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035A			★		SNGA433S0835A
			.110	.188	.047	35°	.008						
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B				★	SNGA433S0835B
			.110	.188	.047	35°	.008						
			2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B	★			★	SNGA433T0320B
			.110	.188	.047	20°	.004						

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)



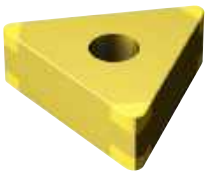


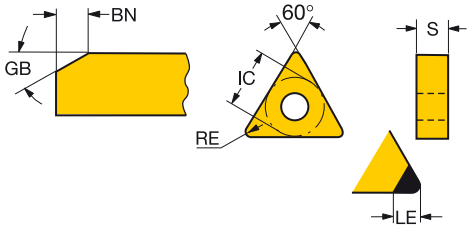
	IC		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7125	H 7135	H CB20	КОД ANSI
Чистовая обработка	16	3/8	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F		★		TNGA332S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006					
			3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F	★			TNGA333S0325F
			.122	.188	.047	25°	.004					
			3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F		★		TNGA333S0530F
			.122	.188	.047	30°	.006					
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F	★	☆		TNGA334S0325F
			.110	.188	.063	25°	.004					
			3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F	★	☆		TNGA335S0325F
			.154	.188	.079	25°	.004					
			3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F	★	☆		TNGA336S0325F
			.142	.188	.094	25°	.004					
			3.6	4.76	0.4	20°	0.10	TNMA160404S01020E			☆	TNMA331S0320E
			.142	.188	.016	20°	.004					
			3.3	4.76	0.8	20°	0.10	TNMA160408S01020E			☆	TNMA332S0320E
			.130	.188	.031	20°	.004					
	22	1/2	3.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNMA220408S01020E			☆	TNMA432S0320E
			.126	.188	.031	20°	.004					
			2.9	4.76	1.2	20°	0.10	TNMA220412S01020E			☆	TNMA433S0320E
			.114	.188	.047	20°	.004					

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)



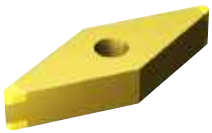


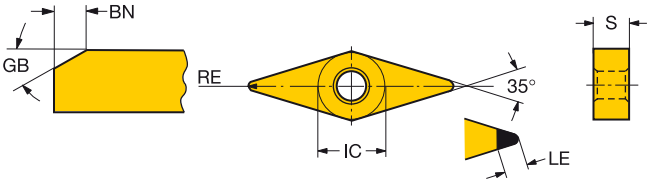
	IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	H					КОД ANSI
								7525	7015	7025	7105	7115	7525	
Чистовая обработка	11	1/4	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A		☆	★				TNGA221S0330A
			.071	.125	.016	30°	.004								
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B	★					★	TNGA221T0320B
			.071	.125	.016	20°	.004								
			1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A		☆	★				TNGA222S0330A
			.059	.125	.031	30°	.004								
			2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B	★					★	TNGA222T0320B
			.083	.125	.031	20°	.004								
	16	3/8	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A		☆	★				TNGA331S0330A
			.118	.188	.016	30°	.004								
			2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H				☆	★		TNGA331S0525H
			.110	.188	.016	25°	.006								
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B	★					★	TNGA331T0320B
			.071	.188	.016	20°	.004								
			2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A		☆	★				TNGA332S0330A
			.106	.188	.031	30°	.004								
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H				☆	★		TNGA332S0525H
			.098	.188	.031	25°	.006								
			2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B						★	TNGA332S0630B
			.110	.188	.031	30°	.006								
			2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A			★				TNGA332S0835A
			.079	.188	.031	35°	.008								
			2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B						★	TNGA332S0835B
			.110	.188	.031	35°	.008								
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B	★					★	TNGA332T0320B
			.110	.188	.031	20°	.004								
			2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A		☆	★				TNGA333S0330A
			.094	.188	.047	30°	.004								
			2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H				☆	★		TNGA333S0525H
			.087	.188	.047	25°	.006								
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A			★				TNGA333S0835A
			.094	.188	.047	35°	.008								
			2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B	★					★	TNGA333T0320B
			.094	.188	.047	20°	.004								

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



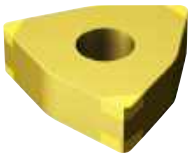


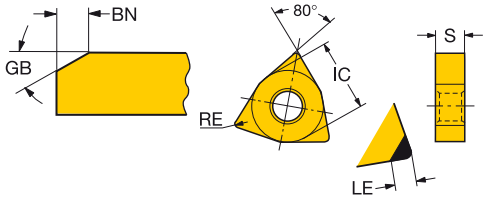
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H					КОД ANSI
									7015	7025	7105	7115	7125	
Чистовая обработка	16	3/8	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A		★				VNGA331S0320A
			.083	.188	.016	20°	.004							
			4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A	☆	★				VNGA331S0330A
			.173	.188	.016	30°	.004							
			2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H			☆	★	★	VNGA331S0525H
			.098	.188	.016	25°	.006							
			2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A		★				VNGA332S0320A
			.094	.188	.031	20°	.004							
			3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A	☆	★				VNGA332S0330A
			.138	.188	.031	30°	.004							
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H			☆	★	★	VNGA332S0525H
			.098	.188	.031	25°	.006							
			2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A	☆	★				VNGA332S0835A
			.094	.188	.031	35°	.008							

D2 D3 D6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)





	IC	LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	H						КОД ANSI
									7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	
06	3/8	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A		☆	★						WNGA331S0330A
		.094	.188	.016		30°	.004										
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H				☆	★				WNGA331S0525H
		.102	.188	.016		25°	.006										
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B	★							★	WNGA331T0320B
		.071	.188	.016		20°	.004										
		2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A		☆	★						WNGA332S0330A
		.094	.188	.031		30°	.004										
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H				☆	★				WNGA332S0525H
		.098	.188	.031		25°	.006										
		2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B	★							★	WNGA332T0320B
		.094	.188	.031		20°	.004										
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG	★							★	WNGA331T0320BWG
		.071	.188	.016	.031	20°	.004										
		2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG	★							★	WNGA332T0320BWG
		.094	.188	.031	.039	20°	.004										
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH			★						WNGA331S0330AWH
		.094	.188	.016	.018	30°	.004										
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH				☆	★				WNGA331S0520HWH
		.102	.188	.016	.018	20°	.006										
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH		★							WNGA331T0330AWH
		.094	.188	.016	.018	30°	.004										
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH			★						WNGA332S0330AWH
		.094	.188	.031	.022	30°	.004										
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH				☆	★				WNGA332S0520HWH
		.098	.188	.031	.022	20°	.006										
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH		★							WNGA332T0330AWH
		.094	.188	.031	.022	30°	.004										
08	1/2	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A		☆	★						WNGA431S0330A
		.118	.188	.016		30°	.004										
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H				☆	★				WNGA431S0525H
		.102	.188	.016		25°	.006										
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B	★							★	WNGA431T0320B
		.122	.188	.016		20°	.004										
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A		☆	★						WNGA432S0330A
		.114	.188	.031		30°	.004										
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H				☆	★	★			WNGA432S0525H
		.098	.188	.031		25°	.006										
		2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F							★		WNGA332S0530F
		.098	.188	.031		30°	.006										
		2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A		☆	★						WNGA432S0835A
		.079	.188	.031		35°	.008										
		3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B	★							★	WNGA432T0320B
		.118	.188	.031		20°	.004										
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A		☆	★						WNGA433S0330A
		.110	.188	.047		30°	.004										
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H				☆	★	★			WNGA433S0525H
		.095	.188	.047		25°	.006										
		2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F							★		WNGA333S0530F
		.113	.188	.047		30°	.006										
		2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B	★							★	WNGA433T0320B
		.114	.188	.047		20°	.004										
		3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG	★							★	WNGA431T0320BWG
		.122	.188	.016	.031	20°	.004										
		3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG	★							★	WNGA432T0320BWG
		.118	.188	.031	.039	20°	.004										
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH			★						WNGA431S0330AWH
		.118	.188	.016	.018	30°	.004										
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH				☆	★				WNGA431S0520HWH
		.102	.188	.016	.018	20°	.006										

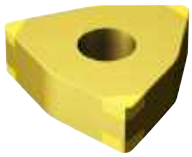
Чистовая обработка

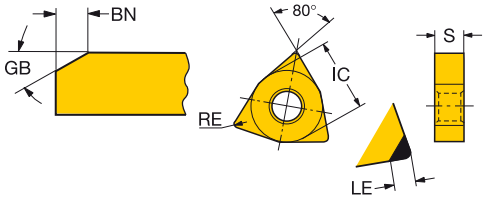
D2 D3 D6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)





			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	H						КОД ANSI
										7525	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525	
Чистовая обработка	08	1/2	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH		★							WNGA431T0330AWH
			.118	*.188*	*.016*	*.018*	*30°*	*.004*										
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH			★						WNGA432S0330AWH
			.114	*.188*	*.031*	*.022*	*30°*	*.004*										
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH				☆	★				WNGA432S0520HWH
			.098	*.188*	*.031*	*.022*	*20°*	*.006*										
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH		★							WNGA432T0330AWH
			.114	*.188*	*.031*	*.022*	*30°*	*.004*										
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH			★						WNGA433S0330AWH
			.110	*.188*	*.047*	*.024*	*30°*	*.004*										
			2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH				☆	★				WNGA433S0520HWH
			.095	*.188*	*.047*	*.024*	*20°*	*.006*										
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH		★							WNGA433T0330AWH
			.110	*.188*	*.047*	*.024*	*30°*	*.004*										

D2 D3 D6

T-Max®

Для высокопроизводительного точения труднообрабатываемых материалов

Область применения

- Продольное точение
- Подрезка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки



Преимущества и особенности

- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками
- Надёжное закрепление повышенной жёсткости и прижим прихватом сверху

Закрепление

- Прижим повышенной жёсткости и прижим клин-прихватом сверху

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки

Пластины

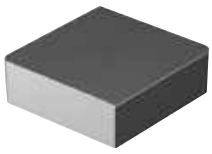
- Пластины T-Max, без отверстий

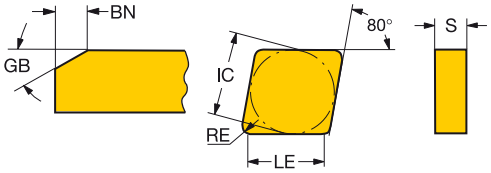


A31

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





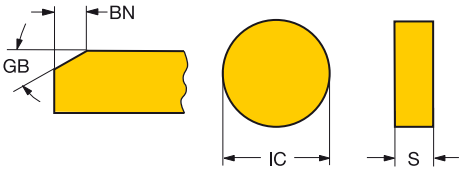
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 7925	КОД ANSI
Чистовая обработка	12	1/2	11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M	★	CNG433S0820M
			.460	.188	.047	20°	.010			
			11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M	★	CNG434S0820M
			.445	.188	.063	20°	.010			

D2 D3 D6

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)





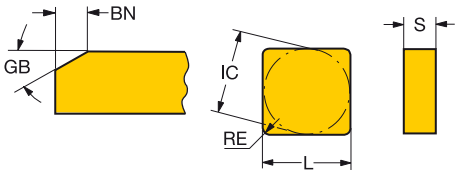
	IC		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 7925	K CB50	H CB50	КОД ANSI
Чистовая обработка	06	1/4	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M	★			RNG22S1020M
			.125	*.118*	*20°*	*.010*					
	09	3/8	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M	★			RNG32S1020M
			.125	*.188*	*20°*	*.010*					
	12	1/2	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M	★			RNG42S1020M
			.125	*.250*	*20°*	*.010*					
			4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M	★			RNG43S1020M
			.188	*.250*	*20°*	*.010*					
			4.76	6.4			RNGN120400FD		☆	☆	RNG43FD
			.188	*.250*							

D2 D3 D6

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)





		IC	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 7925	K CB50	H CB50	КОД ANSI
Чистовая обработка	09	3/8	8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M	★			SNG323S1020M
			.328	*.125*	*.047*	*20°*	*.010*					
	12	1/2	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M	★			SNG433S1020M
			.453	*.188*	*.047*	*20°*	*.010*					
			11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M	★			SNG434S1020M
			.437	*.188*	*.063*	*20°*	*.010*					
			11.9	4.76	0.8			SNGN120408FD		☆	☆	SNG432FD
			.469	*.188*	*.031*							
			11.5	4.76	1.2			SNGN120412FD		☆	☆	SNG433FD
			.453	*.188*	*.047*							
			11.1	4.76	1.6			SNGN120416FD		☆	☆	SNG434FD
			.437	*.188*	*.063*							

D2 D3 D6

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путём сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



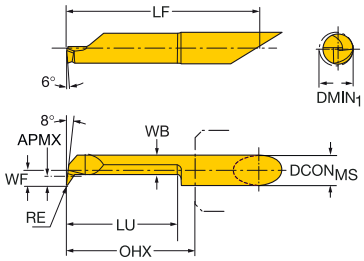
Точность позиционирования

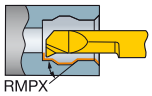
Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



Вставки CoroTurn® XS





	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	H 7015	DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
										Размеры, мм, дюйм			
 RMPX	4	1.7	6.0	0.100	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R	★	4	1.1	27.3	0.7
		.067	.236	.004	.008		.512			.157	.041	1.073	.028
	4	2.2	9.0	0.100	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R	★	4	1.6	27.3	1.0
		.087	.354	.004	.008		.512			.157	.061	1.073	.037
	4	2.7	10.0	0.150	0.20	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R	★	4	2.1	27.3	1.2
		.106	.394	.006	.008		.512			.157	.081	1.073	.047
	4	3.2	15.0	0.150	0.20	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R	★	4	2.6	32.3	1.5
		.126	.591	.006	.008		.709			.157	.100	1.270	.057
	4	3.7	15.0	0.150	0.20	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R	★	4	3.1	32.3	1.7
		.146	.591	.006	.008		.709			.157	.120	1.270	.067
	4	4.2	10.0	0.150	0.30	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R	★	4	3.5	27.3	2.0
		.165	.394	.006	.012		.512			.157	.136	1.073	.077
	4	4.2	15.0	0.150	0.30	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R	★	4	3.5	32.3	2.0
		.165	.591	.006	.012		.709			.157	.136	1.270	.077
	4	4.2	20.0	0.150	0.30	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R	★	4	3.5	37.3	2.0
		.165	.787	.006	.012		.906			.157	.136	1.467	.077
	4	4.2	25.0	0.150	0.30	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R	★	4	3.5	42.3	2.0
		.165	.984	.006	.012		1.102			.157	.136	1.663	.077
	5	5.2	10.0	0.200	0.50	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R	★	5	4.3	32.3	2.5
		.205	.394	.008	.020		.512			.197	.167	1.270	.096
	5	5.2	20.0	0.200	0.50	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R	★	5	4.3	42.3	2.5
		.205	.787	.008	.020		.906			.197	.167	1.663	.096
	5	5.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R	★	5	4.3	47.3	2.5
		.205	.984	.008	.020		1.102			.197	.167	1.860	.096
	5	5.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R	★	5	4.3	52.3	2.5
		.205	1.181	.008	.020		1.299			.197	.167	2.057	.096
	6	6.2	15.0	0.200	0.50	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R	★	6	5.3	37.3	3.0
		.244	.591	.008	.020		.709			.236	.207	1.467	.116
	6	6.2	20.0	0.200	0.50	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R	★	6	5.3	42.3	3.0
		.244	.787	.008	.020		.906			.236	.207	1.663	.116
	6	6.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R	★	6	5.3	47.3	3.0
		.244	.984	.008	.020		1.102			.236	.207	1.860	.116
	6	6.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R	★	6	5.3	52.3	3.0
		.244	1.181	.008	.020		1.299			.236	.207	2.057	.116
	6	6.2	40.0	0.200	0.50	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R	★	6	5.3	62.3	3.0
		.244	1.575	.008	.020		1.693			.236	.207	2.451	.116
	7	7.2	25.0	0.200	0.50	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	★	7	6.3	47.3	3.5
		.283	.984	.008	.020		1.102			.276	.246	1.860	.136
	7	7.2	30.0	0.200	0.50	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	★	7	6.3	52.3	3.5
		.283	1.181	.008	.020		1.299			.276	.246	2.057	.136
	7	7.2	40.0	0.200	0.50	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	★	7	6.3	62.3	3.5
		.283	1.575	.008	.020		1.693			.276	.246	2.451	.136
	7	7.2	50.0	0.200	0.50	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	★	7	6.3	72.3	3.5
		.283	1.969	.008	.020		2.087			.276	.246	2.844	.136

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D2 D8

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2 B2

Пластины B3-B7

CoroTurn® XS B8

Режущие инструменты B9

CoroCut® MB B10

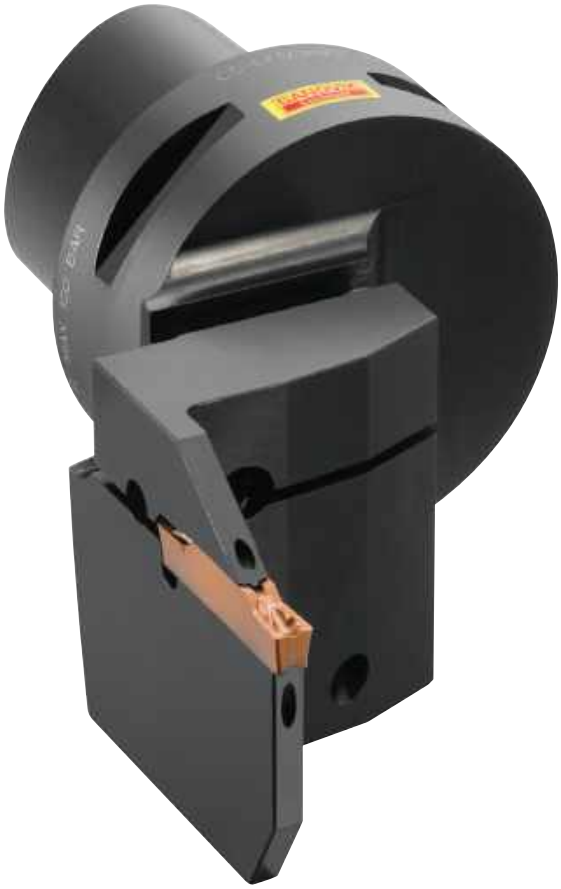
Режущие инструменты B11-B12

CoroCut® 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка



Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сталь с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают лёгкое подсоединение системы подачи СОЖ
- Лёгкая смена режущих пластин: без применения динамометрического ключа – всегда корректное закрепление с помощью специального ключа

Примечание: на операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов – CBN
- Пластины Xcel для повышения качества обработанной поверхности

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS™
- Отрезные лезвия
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Жёсткое пружинное крепление

Система сочетает в себе жёсткий пружинный зажимной механизм с направляющими на посадочной поверхности под режущую пластину и длинные режущие пластины для исключительной стабильности

Подвод СОЖ сверху и снизу

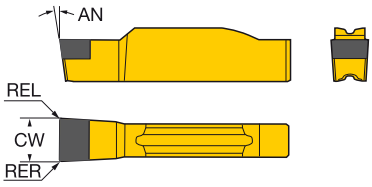
Доступны инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента



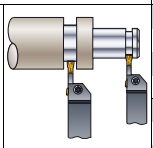
B3 D3

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок





Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	H CB20	Размеры, мм, дюйм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		G	3.00	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			3.18	0.20	0.20	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.125	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		H	4.00	0.20	0.20	N123H1-0400-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.157	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			5.00	0.20	0.20	N123H1-0500-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.197	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		J	6.00	0.20	0.20	N123J1-0600-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.236	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		K	6.35	0.20	0.20	N123K1-0635-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.250	*.008*	*.008*				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

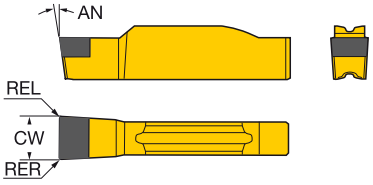
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

D2 D3 D11

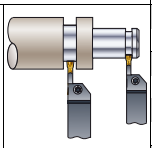
Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок





B

Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	S 7015	H 7015	Размеры, мм, дюйм GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118		*.016*	*.016*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.157		*.016*	*.016*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.197		*.016*	*.016*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.236		*.016*	*.016*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.315	*.031*	*.031*	*.031*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

C

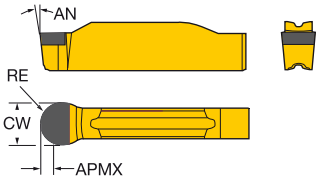
D

D2 D3 D11

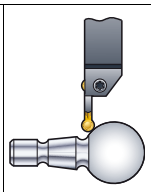
SANDVIK Coromant

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки





Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S 7015	H 7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	*.059*	*.098*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
		H	4.00	2.00	3.4	N123H1-0400S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.157	*.079*	*.134*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
			5.00	2.50	4.5	N123H1-0500S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.197	*.098*	*.177*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
		J	6.00	3.00	5.3	N123J1-0600S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.236	*.118*	*.209*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*

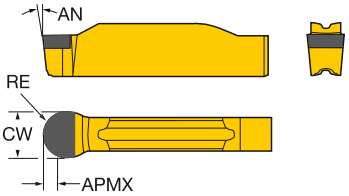
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

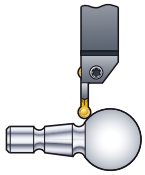
D2 D3 D11

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

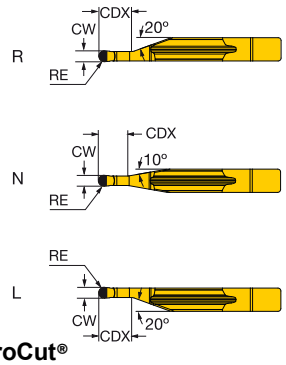




Однолезвийные пластины CoroCut®

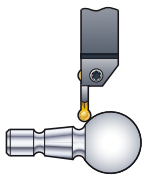
		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S	H			Размеры, мм, дюйм				
							7015	7015	7025	CB20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008
			3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.125	.063	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008
		H	4.00	2.00	0.7	N123H1-0400-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.157	.079	.026							-.0008	.0008	-.0008	.0008
			5.00	2.50	0.7	N123H1-0500-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.197	.098	.028							-.0008	.0008	-.0008	.0008
		J	6.00	3.00	0.8	N123J1-0600-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.236	.118	.030							-.0008	.0008	-.0008	.0008
			6.35	3.18	0.8	N123J1-0635-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.250	.125	.030							-.0008	.0008	-.0008	.0008
		L	8.00	4.00	0.9	N123L1-0800-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.315	.157	.033							-.0008	.0008	-.0008	.0008







Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	S	H		Размеры, мм, дюйм				
								7015	7015	7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	0.5	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.079	.039	.197	.020						-.0008	.0008	-.0004	.0004
		HN	2.00	1.00	5.0	0.5	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.079	.039	.197	.020						-.0008	.0008	-.0004	.0004
		HR	2.00	1.00	5.0	0.5	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.079	.039	.197	.020						-.0008	.0008	-.0004	.0004

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

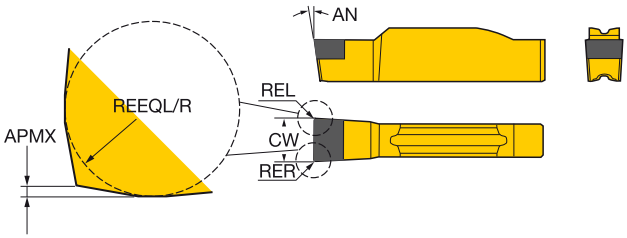
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D2 D3 D11

SANDVIK Coromant

Пластины CoroCut® 1-2 для точения





Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	APMX	Код заказа	H 7105	H 7115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	0.12	N123G1-0300S01025-XB	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	*.063*	*.063*	*.016*	*.016*	*.005*				*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20		N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	*.102*	*.102*	*.008*	*.008*					*25°*	*.004*		*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

Размеры, мм, дюйм

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

D2 D3 D11

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путём сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



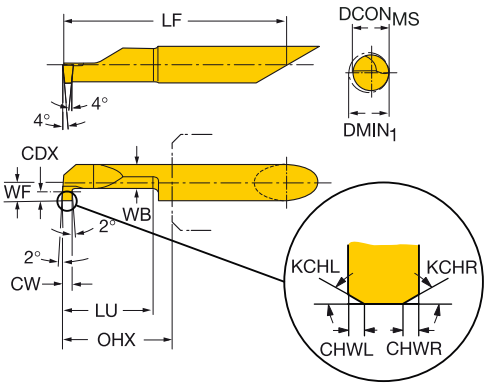
Точность позиционирования

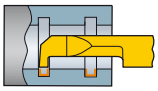
Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок





	CZCMS	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	H	DCONMS	WB	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU
												7015	Размеры, мм, дюйм					
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	★	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050
		.039			.002	.002	.071	.244	.591	.709			.236	.156	1.467	.116	.0000	.0020
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	★	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050
		.059			.002	.002	.071	.244	.591	.709			.236	.156	1.467	.116	.0000	.0020

D2 D8

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание



Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

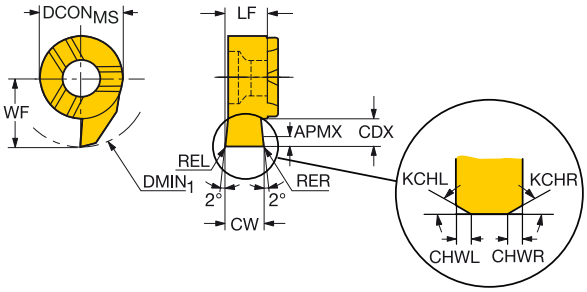
Расточные оправки CoroCut® MB

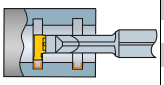
Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок





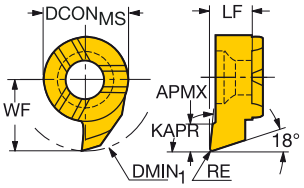
	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Код заказа	H 7015	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
		.039			*.002*	*.002*	*.110*	*.433*			*.276*	*.154*	*.268*	*.0000*	*.0020*
	07	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
		.059			*.002*	*.002*	*.110*	*.433*			*.276*	*.154*	*.268*	*.0000*	*.0020*

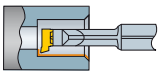
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

D2 D10

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения





	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	APMX	RMPX	Код заказа	H 7015	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	LF	WF
	07	0.20	10.0	1.8	15°	MB-07T093-02-10R	★	7	3.9	5.6
		.008	*.394*	*.071*				*.276*	*.154*	*.220*

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

Резьбонарезание

CoroThread® 266 C2

Пластины C3

CoroTurn® XS C4

Режущие инструменты C5

CoroCut® MB C6

Режущие инструменты C7

CoroThread® 266

Сверхжёсткий инструмент для точения всех типов резьб

Область применения

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба



Преимущества и особенности

- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая повторяемость позиционирования кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная
A-геометрия



Острая
F-геометрия



Со стружколомом
C-геометрия

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



Три типа резьбовых пластин

Полный профиль

Высокая производительность



V-профиль

Минимальная номенклатура инструмента



Многозубая

Экономичное массовое производство



Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



C3

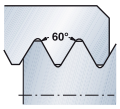


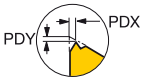
D3

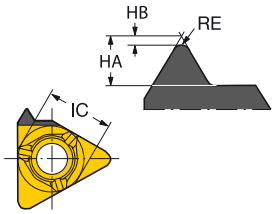
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°









Наружная правая резьба

IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	H 7015	Размеры, мм, дюйм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	**266RG-16VM01A001EE**	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
									.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	**266RG-16VM01A002EE**	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
									.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

Внутренняя правая резьба

IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	H 7015	Размеры, мм, дюйм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.5	3.0	8.0	16.0	1	**266RL-16VM01A002EE**	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
									.004	.004	.1000	.0035	.059	.040

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D2 D3

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счёт цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

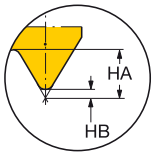
Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту

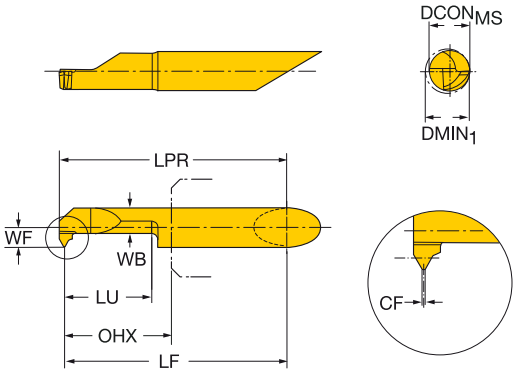


Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

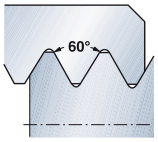
V-профиль 60°







Внутренняя правая резьба

	CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	H 7015	$DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
											Размеры, мм, дюйм							
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	**CXS-06TH100VM-6215R**	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
		.039	*.049*			*.244*	*.591*	*.687*			*.236*	*.140*	*.005*	*1.490*	*1.469*	*.116*	*.031*	*.004*
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	**CXS-06TH150VM-6215R**	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2
		.059	*.069*			*.244*	*.591*	*.676*			*.236*	*.140*	*.007*	*1.507*	*1.469*	*.116*	*.045*	*.006*

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D2 D8

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание



Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

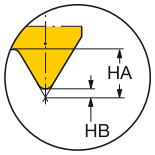
Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

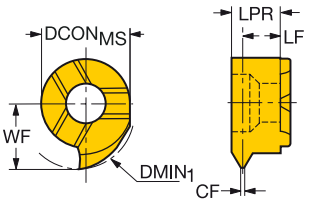
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль

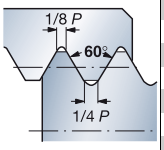
TCTR IT 6







Внутренняя правая резьба

	CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	Код заказа	H 7015	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
		.039	.394			.276	.005	.150	.126	.228	.035	.004
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
		.059	.394			.276	.007	.150	.118	.228	.054	.006

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D2 D10


SANDVIK
Coromant
7125

Общая информация

ISO 13399 D2

Tailor Made D3

Информация по безопасности D4

Концепция Coromant по утилизации отходов D5

Системы обозначения D6

Указатель инструмента D12

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 – это международный стандарт, который упрощает обмен данными о режущем инструменте. Вы заметите небольшие изменения: новые обозначения параметров и описание инструментов.

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?

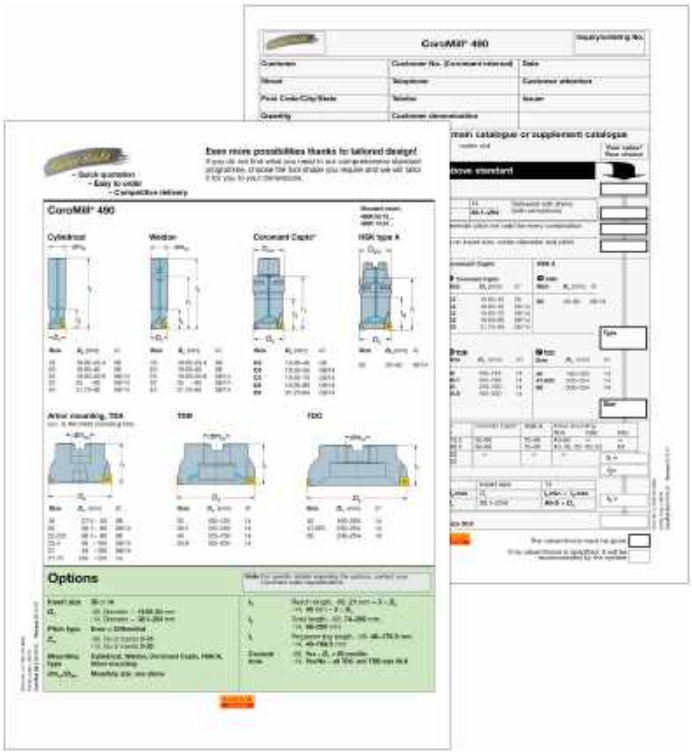
По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию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

Параметры при точении материалов высокой твёрдости

Обозначение	Описание
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
BN	Ширина фаски
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CW	Ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CZC MS	Размер соединения со стороны станка
D1	Диаметр отверстия под винт
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
GB	Ширина фаски
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
IC	Диаметр вписанной окружности
KAPR	Главный угол в плане
L	Длина режущей кромки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LLTOLL	Нижнее отклонение длины
LLTOLU	Верхнее отклонение длины
LPR	Программируемая длина
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
OHX	Максимальный вылет
RE	Радиус при вершине
REEQ	Эквивалент радиуса при вершине
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
S	Толщина пластины
SSC	Код размера гнезда под пластину
TP	Шаг резьбы
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX	Шаг резьбы максимальный
TSYC	Обозначение инструмента
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
W1	Ширина пластины

Tailor Made

Изготовление инструмента с требуемыми параметрами



Благодаря сервису Tailor Made вы можете получить инструмент с требуемыми нестандартными размерами, стоимость которого будет значительно меньше специального.

Мы предлагаем

- Быстрое оформление коммерческого предложения
- Легкое оформление заказа
- Эксплуатационная гарантия на продукцию и режимы резания
- Конкурентоспособные сроки поставки

Программа Tailor Made доступна для следующих семейств продукции:

Пластины — твердосплавные

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Пластины — CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Пластины — PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Инструменты

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Адаптеры

- Coromant Capto®

...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям.
Форму заказа Tailor Made см. на www.sandvik.coromant.com

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.

B

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.

C

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.

D



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.

	Коды для заказа
Тара для сбора твердого сплава:	91617
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	92994
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92995

Система обозначения

Метрическое исполнение

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

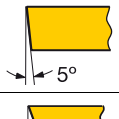
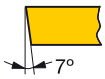
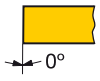
Дюймовое исполнение

C	N	G	A	4	3	2	T	03	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

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	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

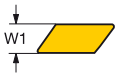
[1] Зависит от размера IC. См. ниже.





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

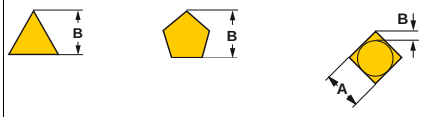






Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки.
Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

3 Допуски, дюймовое исполнение



A: Диаметр вписанной окружности

T: Толщина пластины
B: См. рисунки

Допуски, дюйм

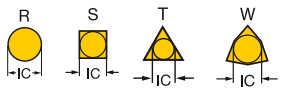
Класс	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004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

4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 Спец. конструкция

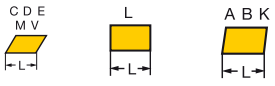
5 Размер пластины

Вписанная окружность, дюйм



Размер вписанной окружности указан в 1/8"

Длина режущей кромки, дюйм



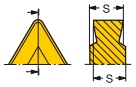
Для прямоугольных и ромбических пластин длина режущей кромки указана в мм.

Длина режущей кромки, мм

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					
				09					
6.0			06						
6.35	1/4"	06	07			11	11		
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0				10					
12.0				12					
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
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	1/4"			31					
32				32					

*)Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки
[1] Метрическое исполнение
[2] Дюймовое исполнение

6 Толщина пластины, S мм, дюйм



Метрическое			Дюймовое исполнение	
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



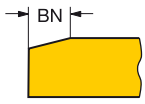
Мм:	Дюйм:	Действительный размер:
00 = 0	00	Круглая
01 = 0.1	03	.004
02 = 0.2	0	.008
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
05 = 0.5		
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
10 = 1.0		
12 = 1.2	3 = 3/64	.047
15 = 1.5		
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
24 = 2.4	6 = 3/32	.094
32 = 3.2	8 = 1/8	.125

Примечание: См. пример округления метрического радиуса при вершине. 16 = 1,6 мм = 0,063 ≈ 0,0625"

8 Тип режущей кромки

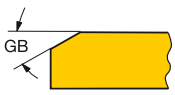
F		Острая кромка
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Ширина фаски



ISO мм	ANSI дюйм.
010 BN = 0.10	03 BN = (.003)
015 BN = 0.15	06 BN = (.006)
020 BN = 0.20	08 BN = (.0078)
025 BN = 0.25	08 BN = (.0098)
070 BN = 0.70	30 BN = (.030)
150 BN = 1.50	60 BN = (.060)
200 BN = 2.00	80 BN = (.080)

10 Угол фаски, градус



15 GB = 15°	30 GB = 30°
20 GB = 20°	35 GB = 35°
25 GB = 25°	

11 Исполнение пластин

Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.

R	Правое исполнение
L	Левое исполнение

12 Тип пластины (CBN)

Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.

A	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Напаянная вставка из CBN на всю толщину пластины
B, H	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Напаянная вставка из CBN на каждой вершине (не на всю толщину)
E	Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок
F	Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Напаянная вставка из CBN у каждой вершины с одной стороны пластины
D	Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности
M	Цельные пластины из CBN - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN

13 Геометрия

Для повышения производительности и достижения превосходного качества обработанной поверхности применяются уникальные геометрии Wiper и Xcel.

WG	Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна
WH	Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей
Xcel XA / XB	XA – для более интенсивных подач, чем у WH и WG XB – для более интенсивных подач, чем у XA или для получения наилучшего качества обработанной поверхности при низких подачах
HGR	Жёсткий стружколом для удаления поверхностного слоя (корки) после цементации или индукционной закалки

CoroTurn® XS

Вставки для точения

CXS	04	T	098	A	10	–	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Вставки для обработки канавок

CXS	06	F	100	–	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Вставки для резьбонарезания

CXS	04	TH	050	VM	–	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Размер вставки, мм



04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

3 Тип операции

T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
F = Обработка торцевых канавок
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
TH = Резьбонарезание
B = Обратное растачивание

4 Главный угол в плане (Точение)

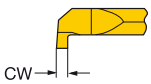
Например: Угол в плане 98°
098 = 98° Угол в плане (дюйм.) -8°

5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)



Пример:
10 = 0,1 мм
15 = 0,15 мм
20 = 0,2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)



Например: 100 = 1,00 мм

7 Шаг, мм (Резьбонарезание)

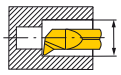
Для метрических резьб: шаг x 100

Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x 10

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

VM = неполный профиль 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Трапециедальная 30°

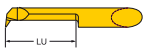
9 Min диаметр отверстия, DMIN



min диаметр отверстия

Например: 22 = 2,2 мм

10 Рабочая длина, LU



Например: 06 = 6 мм

11 Исполнение державки (Обработка торцевых канавок)

A = исполнение A

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

13 Геометрия

- = Без стружколома
A = Со стружколомом

SANDVIK Coromant

CoroTurn® XS

Расточные оправки

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

Призматические державки

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Оправки Coromant Capto®

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

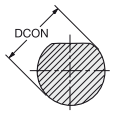
1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

3 Диаметр оправки, DCON



Метрическое исполнение
10 = 10 мм
Дюймовое исполнение
0500 = 1/2"

4 Размер пластины

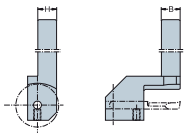


04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

5 Размер вставки со стороны контршпинделя

Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.

6 Размер хвостовика (ширина и высота), мм



H = 10 мм
B = 10 мм

7 Исполнение инструмента

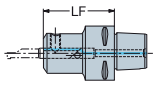
L = Левое исполнение
R = Правое исполнение
N = Нейтральное исполнение

8 Размер соединения Coromant Capto®

C3: DCON = 32 мм
C4: DCON = 40 мм
C5: DCON = 50 мм
C6: DCON = 63 мм

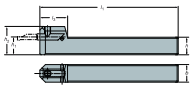
9 Длина оправки Coromant Capto®

LF = 47 мм



10 Исполнение

F = 0°



CoroCut® MB

Пластины для точения или обратного растачивания

MB	–	07	T	093	A	–	02	–	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Пластины для обработки канавок или фасок под отрезку

MB	–	07	G	070	–	00	–	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Пластины для резьбонарезания

MB	–	07	TH	050	VM	–	10	R
1		2	3	7	8		9	12

Расточные оправки

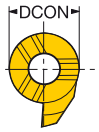
MB	–	A	16	–	16	–	07	R
1		13	14		10		2	15

B

1 Основной код

MB = CoroCut® MB

2 Размер пластины, мм



07 = 7 мм
09 = 9 мм

3 Тип операции

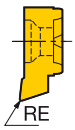
B = Обратное растачивание
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
T = Точение
TE = Профильное точение, увеличенный размер f1
TH = Резьбонарезание
FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A
FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B

4 Главный угол в плане (Точение)

Пример: 093 = 93°

C

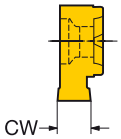
5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)



Пример: 00 = Острая режущая кромка

02 = 0.2 мм (.008")

6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм (.039")

7 Шаг (Резьбонарезание)

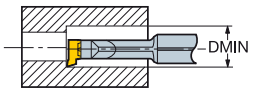
Для метрических резьб: шаг x 100

Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x10 (TPI)

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

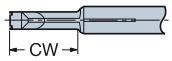
VM = V профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, DMIN (Пластина)



Например: 10 = 10 мм (.394")

10 Вылет, CW (расточная оправка)



Дюймовая:
06 = 0.630"
08 = 0.787"
12 = 1.260"

Метрическая:
16 = 16 мм

D

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение

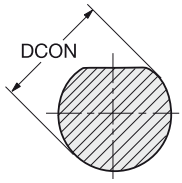
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки, DCON "



Дюймовое исполнение
0625 = .625"
Метрическое
16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

Отсутствие символа = Цилиндрический с лыской

16 Геометрия

- = Без стружколома

A = Со стружколомом

CoroCut® 1-2

N	123	H	2	–	0400	–	00	04	–	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Исполнение пластин

R 

N 

L 

2 Основной код

123

3 Посадочный размер

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

CoroCut® 3

T = Правое исполнение

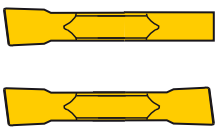
U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:

Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка	Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Количество режущих кромок

1 или 2 

3 

5 Ширина пластины

Пример: 0400 = 4 мм (.157")

0400 = 4 мм (.157")

6 Угол в плане

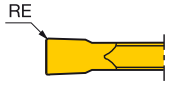
Пример: 00 = 0°

05 = 5°

7 Радиус при вершине

Пример: 04 = 0.4 мм (.016")

08 = 0.8 мм (.031")



8 Обозначение геометрии

Первый знак: Тип операции

A = Контурная обработка алюминия

C = Отрезка

T = Точение

G = Обработка канавок

R = Профильная обработка

B = Заготовка

Второй знак:

E = Округленная режущая кромка

F = Низкие подачи

M = Средние подачи

R = Высокие подачи

O = Оптимизированная для специфических областей

S = Острая кромка

G = Заготовка

Код	Стр.
266R/LG	C3
C	
CCGW	A6-A7
CCGX	A8
CNG	A31
CNGA	A16
CNGA090304S01030AWH	A15-A17
CNGM	A15
CNGN	A31
CNGX	A18
CNMA	A15
CXS	A35, B9, C5
D	
DCGW	A9
DCMW	A9
DCWG	A9
DNGA	A19-A21
DNGM	A19
DNMA	A19
L	
L123	B6
M	
MB	B11-B12, C7
N	
N123	B3-B7
R	
R123	B6
RNG	A32
RNGA	A22
RNGN	A32
S	
SCGW	A10
SNG	A33
SNGA	A23-A24
SNGN	A33
SNMA	A23
T	
TCGW	A11
TCMW	A11
TNGA	A25-A26
TNMA	A25
TPGW	A13
TR-DC	A3
TR-VB	A4
V	
VBGW	A12
VBMW	A12
VNGA	A27
W	
WNGA	A28-A29

Код	Стр.

Код	Стр.