

## Как выбрать токарный инструмент

### 1 Рассмотрите возможные варианты инструментального оснащения

Выбирайте державку прямоугольного сечения или с хвостовиком Coromant Capto® в зависимости от типа закрепления инструмента в revolverной головке или шпинделе. См. раздел G, стр. G4

### 2 Определитесь с типом операции и системой закрепления пластин

См. стр. A4 для наружной и стр. A6 для внутренней обработки.

#### Тип операции

- Продольное точение
- Контурная обработка
- Подрезка торца
- Прорезка

#### Выберите режущую пластину

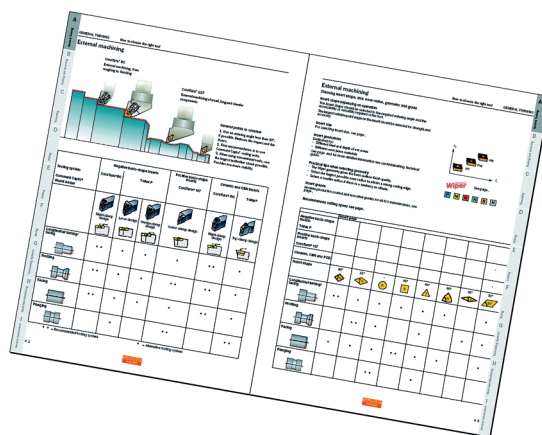
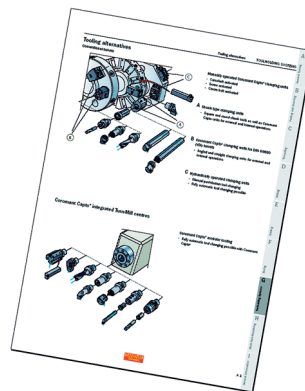
- Без задних углов: - CoroTurn® RC
- T-Max P
- С задними углами: - CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR

### 3 Подберите режущие пластины

- Форму
- Размер
- Геометрию
- Марку сплава

### 4 Режимы резания

Начальные значения для скоростей резания и подач при обработке различных материалов указаны на упаковке пластин.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

#### Обозначения ссылок на страницы:

	Наружная обработка		Резцовые головки Coromant Capto®		Пластины		Выбор инструмента
	Внутренняя обработка		Державки прямоугольного сечения		Комплектующие и принадлежности		Описание сплавов
	Резцовые вставки		Оправки с цилиндрическим хвостовиком		Разрезные втулки		Режимы резания, выбор скорости резания
	Инструментальная оснастка		CoroTurn® SL: адаптеры		Таблицы преобразования		Режимы резания, выбор подачи

# ТОЧЕНИЕ

## Область применения

Наружная обработка	A4
Внутренняя обработка	A6
Точение и производительность	A18

## Инструмент

### Пластины

Пластины	A9
Система обозначения	A16

### Пластины без задних углов

T-Max® P - задний угол 0°	A19
---------------------------	-----

### Пластины с задними углами

CoroTurn® 107, задний угол 7°	A44
CoroTurn® 111, задний угол 11°	A60
CoroTurn® TR, T-образные направляющие	A175

### Сверхтвердые режущие материалы

Система обозначения	A65
Пластины без задних углов	A66
Пластины с задними углами	A67
	A82

### Пластины для других инструментальных систем

CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки	A309
CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки	B88
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью	B95

### Державки для наружной обработки

A89

### Державки для внутренней обработки

A235

### Картриджи для комбинированного инструмента

A329

### Инструмент для многоцелевой обработки

H1

### Система CoroTurn SL

I1

## Комплектующие

Динамометрические ключи	A351
	A352

## Режимы резания

Рекомендации по выбору глубины резания и подачи	A412
Рекомендации по выбору скоростей резания	A426

## Информация о сплавах

A434

# Наружная обработка

## CoroTurn® RC

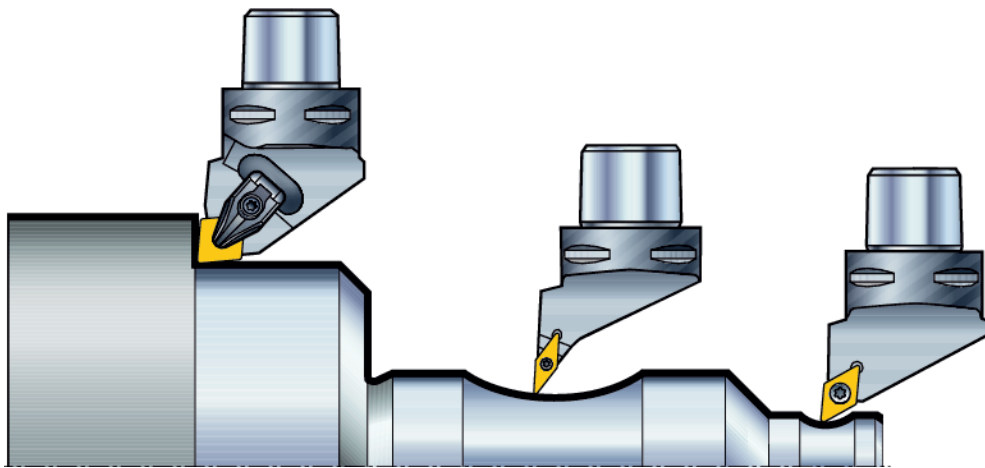
Наружное точение от  
чернового до чистового

## CoroTurn® TR

Первый выбор для наружного  
профильного точения

## CoroTurn® 107

Наружное точение небольших, длинных и  
нежестких деталей



### Общие рекомендации

1. Используйте, по возможности, пластины с углом в плане менее 90° (угол в плане дюйм.> 0°). Это снизит силы резания при обработке.
2. Рекомендуется применять резцовые головки Coromant Capto®.
3. При использовании обычных державок, выбирайте максимально большой размер сечения хвостовика.

	Пластины без задних углов			Пластины с задними углами		Пластины из керамики и CBN	
	CoroTurn® RC	T-Max P		CoroTurn® 107	CoroTurn TR	CoroTurn® RC	T-Max®
<b>Инструментальная система</b> Резцовые головки Coromant Capto® Державки Резцовые головки SL	A103 A123	A111 A138	A120 A145	A152 A160	A179 A181 I12	A186 A194	A193 A204
	Прижим повышенной жесткости	Прижим рычагом за отверстие	Прижим клин-прихватом сверху	Крепление пластин винтом	Крепление пластин винтом	Прижим повышенной жесткости	Крепление прихватом сверху
<b>Продольное точение/подрезка</b>	●●	●	●	●	●	●●	●
<b>Профильная обработка</b>	●●	●	●	●●	●●	●●	●
<b>Подрезка торца</b>	●●	●	●	●		●●	●
<b>Врезание</b>		●		●●			●●

●● = Рекомендуемая система крепления

● = Альтернативная система крепления

# Наружная обработка

Выберите форму, размер, радиус при вершине пластины, геометрию и марку сплава

## Выбор формы пластины зависит от типа операции

Выбор формы пластины производится по главному углу в плане с учетом возможности обработки труднодоступных мест.

Для обеспечения прочности режущей вершины, следует выбирать пластину с максимально возможным углом при вершине.

## Размер пластины

Выбор размера пластины на стр. А8.

## Геометрии пластин

Предназначенная для:

- Широкого диапазона подач и глубин резания
- Широкого выбора обрабатываемых материалов

Подробную информацию см. на стр. А19 в "Руководстве по металлообработке"

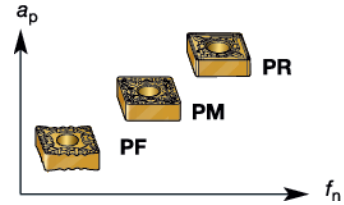
## Рекомендации по выбору геометрии пластины

- Геометрия Wiper обеспечивает наилучшее качество поверхности.
- Выбирайте по возможности больший радиус при вершине для усиления режущей кромки.
- Выбирайте меньший радиус при вершине в случае риска возникновения вибраций.

## Марка сплава

Современные марки сплавов с покрытиями и без см. на стр. А434.

Рекомендации по выбору скорости резания см. на стр. А426.



См. стр. А18.

Wiper TECHNOLOGY



	Пластины							
	A20	A25	A29	A30	A34	A40	A38	A43
Пластины без задних углов T-Max P								
Пластины с задними углами CoroTurn® 107 CoroTurn® TR	A45	A48	A50	A51	A53	-	A56	-
Керамика, кубический нитрид бора и PCD	A67	A71	A73	A75	A77	A79	A81	-
	A82	A83	A84	A85	A86	-	A88	-
Форма пластины								
Продольное точение/ подрезка 	●●	●	●	●	●	●	●	●
Профильная обработка 		●●	●		●		●	●
Подрезка торца 	●	●	●	●●	●	●		●
Врезание 			●●		●			

●● = Рекомендуемая форма пластины

● = Альтернативная форма пластины

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

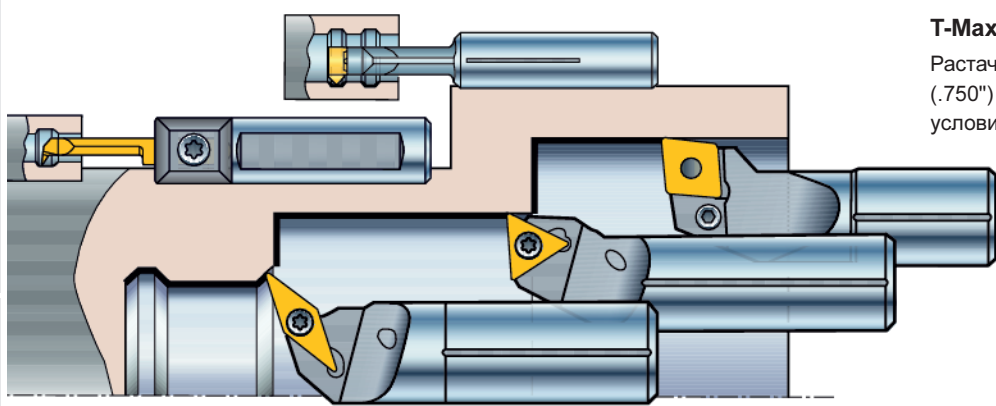
## Внутренняя обработка

### CoroTurn® XS

Внутренняя обработка отверстий сверхмалого диаметра, начиная от 0.3 мм (.012") (мелкокоразмерная обработка)

### CoroCut® MB

Внутренняя обработка отверстий малого диаметра, начиная от 10 мм (.394").



### T-Max P

Растачивание отверстий диаметром от 20 мм (.750") с небольшим вылетом и в стабильных условиях.

### Общие рекомендации

- Используйте, по возможности, пластины с углом в плане до 90° (угол в плане (дюйм.) 0°), но не менее 75° (угол в плане (дюйм.) <15°). Это снизит силы резания при обработке.
- Для повышения надежности обработки используйте максимально возможный диаметр оправки и минимальный вылет.

### CoroTurn® 111

Для оптимизированного растачивания отверстий в случае больших вылетов инструмента

### CoroTurn® 107

Первый выбор для обработки малых и средних отверстий диаметром от 6 мм (.236").

Инструментальная система	Пластины без задних углов			Пластины с задними углами			Пластины из керамики и CBN
	CoroTurn® RC	T-Max P		CoroTurn® 107	CoroTurn® 111	CoroTurn TR	
Резцовые головки <b>Coromant Capto®</b>	A245	A247	A250	A264	-	-	-
Державки	A253	A257	A259	A270	A293	-	A303
Резцовые головки SL	I22	I16	-	I27	I32	I18	-
	Прижим повышенной жесткости	Прижим рычагом за отверстие	Прижим клин-прихватом сверху	Крепление пластин винтом	Крепление пластин винтом	Крепление пластин винтом	Крепление прихватом сверху
Продольное точение/подрезка	●●	●●	●	●●	●●	●	●
Профильная обработка	●	●		●●	●●		
Подрезка торца	●	●		●●	●	●	●

●● Рекомендуемая система крепления

● = Альтернативная система крепления

# Внутренняя обработка

Выберите форму, размер, радиус при вершине пластины, геометрию и марку сплава

### Выбор формы пластины зависит от типа операции

Выбор формы пластины производится по главному углу в плане с учетом возможности обработки труднодоступных мест.

Для обеспечения прочности режущей вершины, следует выбирать пластину с максимально возможным углом при вершине.

### Размер пластины

Выбор размера пластины на стр. А8.

### Геометрии пластин

Предназначенная для:

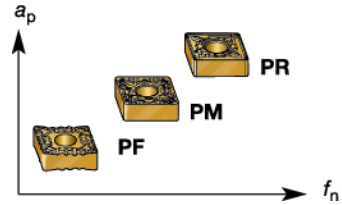
- Широкого диапазона подач и глубин резания
- Широкого выбора обрабатываемых материалов

Подробную информацию см. на стр. А19 в "Руководстве по металлообработке"

### Рекомендации по выбору геометрии пластины

Геометрия Wiper обеспечивает наилучшее качество поверхности. Выбирайте по возможности больший радиус при вершине для усиления режущей кромки.

Выбирайте меньший радиус при вершине в случае риска возникновения вибраций.



См. стр. А18.



### Марка сплава

Современные марки сплавов с покрытиями и без см. на стр. А434.

Рекомендации по выбору скорости резания см. на стр. А426.

	Пластины							
	A20	A25	A29	A30	A34	A40	A38	A43
Пластины без задних углов T-Max P								
Пластины с задними углами CoroTurn® 107	A45	A48	A50	A51	A53	-	A56	-
Пластины с задними углами CoroTurn® 111	A60	A61	-	A62	A63	A64		-
Керамика, кубический нитрид бора и PCD	A67	A71	A73	A75	A77	A79	A81	-
	A82	A83	A84	A85	A86	-	A88	-
Форма пластины								
Продольное точение/ подрезка 	●	●	●	●	●●	●		
Профильная обработка 		●●			●		●	●●
Подрезка торца 	●●	●	●		●	●		

●● = Рекомендуемая форма пластины

● = Альтернативная форма пластины

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# Выбор пластины

## Чистовая обработка

Операции с малыми глубинами резания и низкими значениями подачам

$f_n = 0.1 - 0.3$  мм/об  
.004 - .012 дюйм/об

## Получистовая обработка

Операции с различным сочетанием величин глубин резания и подач

$f_n = 0.2 - 0.5$  мм/об  
.008 - .020 дюйм/об

## Черновая обработка

Операции удаления большого объема металла с высокими подачами

$f_n = 0.5 - 1.5$  мм/об  
.020 - .059 дюйм/об



















































Форма пластины	Размер пластины	Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм												
		Чистовая обработка					Черновая обработка							
		Получистовая обработка												
		.04	.08	.12	.16	.20	.24	.28	.31	.35	.40	.43	.47	.51
80°	1/4 (06)													
	3/8 (09)													
	1/2 (12)													
	5/8 (16)													
	3/4 (19)													
	1 (25)													
55°	1/4 (07)													
	3/8 (11)													
	.512 (13)													
	1/2 (15)													
	.197 (05)													
	.236 (06)													
	.315 (08)													
	.394 (10)													
	.472 (12)													
	.591 (15)													
	.630 (16)													
	.748 (19)													
	.787 (20)													
	.984 (25)													
1.260 (32)														
90°	3/8 (09)													
	1/2 (12)													
	5/8 (15)													
	3/4 (19)													
	1 (25)													
60°	1/8 (05)													
	5/32 (06)													
	7/32 (09)													
	1/4 (11)													
	3/8 (16)													
	1/2 (22)													
	5/8 (27)													
	3/4 (33)													
35°	1/4 (11)													
	.512 (13)													
	3/8 (16)													
	1/2 (22)													
80°	5/32 (02)													
	1/4 (04)													
	3/8 (06)													
	1/2 (08)													
55°	.640 (16)													

Внимание: Допустимая глубина резания пластин из кубического нитрида бора и поликристаллического алмаза определяется размером вставок режущих вершин. См. таблицы с кодами заказа.






























# Пластины для общего точения

## Пластины без задних углов – T-Max P

Чистовая обработка

											
	CNMG-WF	CNMG-WL	CNMG-PF	CNMG-MF	CNMG-KF	CNGG-SGF	CNMG-LC	CNMG-QF	CNMG-SF	CNMG-MF*	
	09-12	12	09-12	12	12	12	12	09-12	12	09-12	
<i>i</i> C	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	
Стр.	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A21	A20	A21	
											
	CNGG-AS	DNMX-WF	DNMG-PF	DNMG-MF	DNMG-KF	DNGG-SGF	DNMG-LC	DNMG-QF	DNMG-SF	DNMG-K	DNMG-MF*
	12	11-15	11-15	11-15	11-15	15	11-15	11	15	15	11-15
<i>i</i> C	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	3/8	1/2	1/2	3/8-1/2
Стр.	A20	A25	A25	A25	A25	A25	A25	A26	A25	A26	A26
											
	SNMG-PF	SNMG-MF	SNMG-QF	SNMG-MF*	TNMX-WF	TNMG-PF	TNMG-MF	TNMG-KF	TNMG-LC	TNMG-QF	
	12	12	12	09-15	16	16-22	16	16	16	16-22	
<i>i</i> C	1/2	1/2	1/2	3/8-5/8	3/8	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	
Стр.	A30	A30	A30	A30	A34	A34	A34	A34	A34	A34	
											
	TNMG-SF	TNMG-K	TNMG-MF*	VNMG-PF	VNMG-MF	VNGG-SGF	VNMG-LC	VNMG-SF	VNMG-MF*	WNMG-WF	WNMG-WL
	16	16	11-22	16	16	16	16	16	16	06-08	06-08
<i>i</i> C	3/8	3/8	1/4-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2
Стр.	A34	A34	A34	A38	A38	A38	A38	A38	A38	A40	A40
											
	WNMG-PF	WNMG-MF	WNMG-KF	WNMG-SF	WNMG-LC	WNMG-MF*	WNGG-SGF				
	06-08	06-08	06-08	08	06-08	06-08	08				
<i>i</i> C	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2				
Стр.	A40	A40	A40	A40	A40	A40	A40				

Получистовая обработка

											
	CNMG-SMR	CNMG-WMX	CNMG-PM	CNMG-MM	CNMG-KM	CNMG-QM	CNMG-HM	CNMX-SM	CNMG-SM		
	12	12-16	09-19	12-19	12-19	09-19	16-19	12	12-16		
<i>i</i> C	1/2	1/2-5/8	3/8-3/4	1/2-3/4	1/2-3/4	3/8-3/4	5/8-3/4	1/2	1/2-5/8		
Стр.	A22	A21	A21	A21	A21	A22	A22	A22	A22		
											
	DNMG-SM	DNMX-WMX	DNMG-PM	DNMG-MM	DNMG-KM	DNMG-QM	DNMG-SM	RCMX	RNMG		
	15	15	11-15	11-15	11-15	11-15	15	10-32	09-25		
<i>i</i> C	1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	.394-1.260	3/8-1		
Стр.	A27	A26	A26	A26	A26	A27	A27	A29	A29		
											
	SNMG-PM	SNMG-MM	SNMG-KM	SNMG-QM	SNMG-SM	SNMG-HM	SNMG-SM	TNMX-WMX	TNMG-PM	TNMG-MM	TNMG-KM
	09-15	12-19	09-19	09-19	12	15-19	12	16	16-22	16-22	16-22
<i>i</i> C	3/8-5/8	1/2-3/4	3/8-3/4	3/8-3/4	1/2	5/8-3/4	1/2	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
Стр.	A30	A30	A30	A31	A30	A31	A31	A35	A35	A35	A35

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

Продолжение ...

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
 КАНАВ  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная обработка  
 H  
 Токарно-фрезерная  
 обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация



# Пластины для общего точения

... Продолжение

## Пластины без задних углов – T-Max P

TNMG-QM	TNMG-SM	TNMG-SM	VNMG-PM	VNMG-MM	VNMG-KM	VNMG-QM	VNMG-SM	WNMG-WMX	WNMG-PM	WNMG-MM
11-27	16-22	16-22	16	16	16	16	16	06-08	06-08	06-08
1/4-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
A35	A35	A35	A39	A39	A39	A39	A39	A40	A40	A40

WNMG-KM	WNMG-QM	WNMG-SM	WNMG-SM
06-08	06-08	08	08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	1/2
A40	A40	A40	A40

### Черновая обработка

CNMM-WR	CNMG-PR	CNMM-PR	CNMG-MR	CNMM-MR	CNMG-KR	CNMA-KR	CNMM-QR	CNMG-SMR	CNMM-HR
12-19	12-19	12-25	12-19	12-25	12-19	12-19	12-25	16-19	19-25
1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	5/8-3/4	3/4-1
Стр.	A23	A23	A23	A23	A24	A24	A24	A24	A24

CNMG-MR*	DNMG-PR	DNMM-PR	DNMG-MR	DNMM-MR	DNMA-KR	DNMG-KR	DNMM-QR	DNMG-MR*	DNMG-SMR	SNMG-PR
12-19	15	15	15	15	15	15	15	15	19	12-25
1/2-3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/4	1/2-1
A24	A27	A27	A27	A27	A27	A28	A28	A28	A27	A27

SNMM-PR	SNMG-MR	SNMM-MR	SNMA-KR	SNMG-KR	SNMM-QR	SNMG-SMR	SNMM-HR	SNMG-MR*	TNMX-WR	TNMG-PR
12-19	12-19	12-25	09-25	12-25	12-25	12-19	19-225	12-19	22	16-22
1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	3/8-1	1/2-1	1/2-1	1/2-3/4	3/4-1	1/2-1	1/2	3/8-3/4
A31	A32	A32	A32	A32	A33	A32	A33	A33	A36	A36

TNMM-PR	TNMG-MR	TNMM-MR	TNMA-KR	TNMG-KR	TNMM-HR	TNMM-QR	TNMG-MR*	WNMG-PR	WNMG-MR
16-22	12-19	16-27	16-27	16-27	27	16-27	27	06-08	06-08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-5/8	5/8	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2
A36	A36	A36	A36	A36	A37	A37	A37	A42	A42

WNMM-MR	WNMG-KR	WNMA-KR	WNMG-MR*	WNMG-SMR	RNMG-SR
08	06-08	06-08	08	08	19
1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	3/4
A42	A42	A42	A42	A42	A29

## Пластины без задних углов – T-Max®

KNMX-71	KNUX
16	16
Дюймовое исполнение	.640
Стр.	A43

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.

## Пластины для общего точения

## Пластины с задними углами CoroTurn® 107

## Чистовая обработка

CCMT-WF	CCMT-PF	CCMT-MF	CCMT-KF	CCMT-UF	DCMX-WF	DCMT-PF	DCMT-MF	DCMT-KF	DCMT-UF	
06-09	06-12	06-12	06-12	06-09	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11
1/4-3/8	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8
Стр.	A45	A45	A45	A45	A48	A48	A48	A48	A48	A48

SCMT-PF	SCMT-MF	TCMX-WF	TCGX-WK	TCMT-PF	TCMT-MF	TCMT-KF	TCMT-UF	TCEX	TCGT-K	
09	09	09-16	7/32-1/4	06-16	06-16	06-16	11	05-11	06-11	
3/8	3/8	7/32-3/8	7/32-1/4	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8	1/8-1/4	5/32-1/4	
A51	A51	A53	A53	A53	A53	A53	A54	A53	A54	

VBMT-PF	VBMT-MF	VBMT-KF	VBMT-UF	VCEX-F
11-16	11-16	11-16	11	11
1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	1/4
A56	A56	A56	A56	A56

## Получистовая обработка

CCMT-WM	CCMT-PM	CCMT-MM	CCMT-KM	CCGT-UM	CCMW	CCMT-UM	CCET-UM	DCMX-WM	DCMT-PM	
06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06	11	07-11	
1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	3/8	1/4-3/8	
Стр.	A45	A45	A45	A46	A46	A46	A46	A48	A48	

DCMT-MM	DCMT-KM	DCMT-UM	DCET-UM	DCGT-UM	DCMW	RCMT	RCMT-SM	SCMT-PM	SCMT-MM	SCMT-KM
07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	05-32	08-16	09-12	09-12	09-12
1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8	1/4-1/2	1/4-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
A48	A48	A49	A49	A49	A49	A50	A50	A51	A51	A51

SCMT-UM	SCMW	TCMX-WM	TCMT-PM	TCMT-MM	TCMT-KM	TCMT-UM	TCGT-UM	TCMW	VBMT-PM	VBMT-MM
09-12	09	11-16	09-22	09-22	09-22	11	09-16	11-16	16	16
3/8	3/8-1/2	1/4-3/8	7/32-1/2	7/32-1/2	7/32-1/2	7/32-3/8	7/32-3/8	1/4-3/8	3/8	3/8
A52	A52	A54	A54	A54	A54	A55	A55	A55	A56	A56

VBMT-KM	VBMT-UM	VBGT-UM	VCGT-UM	VCET-UM	VBMW
16	16	16	11	11	16
3/8	3/8	3/8	1/4	1/4	3/8
A56	A57	A57	A57	A57	A57











Внимание: пластины CoroTurn® 107 VCMT представлены на стр. A12.











Продолжение ...

## Пластины для общего точения

... Продолжение











### Черновая обработка







									
CCMT-PR	CCMT-MR	CCMT-KR	CCMT-UR	DCMT-PR	DCMT-MR	DCMT-KR	DCMT-UR	SCMT-PR	SCMT-MR
06-12	06-12	06-12	09-12	11	11	11	11	09-12	09-12
1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2
Стр.	A46	A47	A47	A49	A49	A49	A49	A52	A52

									
SCMT-UR	SCMT-KR	TCMT-PR	TCMT-MR	TCMT-KR	TCMT-UR	VBMT-PR	VBMT-MR	VBMT-KR	VBMT-UR
09-12	09-12	11-22	11-22	11-22	11	16	16	16	16
3/8-1/2	3/8-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
Стр.	A52	A55	A55	A55	A55	A57	A57	A57	A57











## Пластины с задними углами CoroTurn® 111/107







### Чистовая обработка

									
CPMT-PF	CPMT-MF	CPMT-KF	CPMT-UM	DPMT-PF	DPMT-MF	DPMT-KF	TPMT-PF	TPMT-MF	TPMT-KF
06	06-09	06	06-09	07	07	07	06-16	06-16	06-16
1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	1/4-3/8	1/4	1/4	1/4	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8
Стр.	A60	A60	A60	A61	A61	A61	A63	A63	A63




					
VCMT-PF	VCMT-MF	VCMT-KF	WPMT-PF	WPMT-MF	WPMT-KF
11	11	11	02-04	02-04	02-04
1/4	1/4	1/4	5/32-1/4	5/32-1/4	1/4
Стр.	A59	A59	A64	A64	A64

### Получистовая обработка

									
CPMT-PM	CPMT-MM	CPMT-KM	DPMT-PM	DPMT-MM	DPMT-KM	SPMT-UM	TPMT-PM	TPMT-MM	TPMT-KM
06	06-09	06	07-11	07-11	07-11	09-16	09-16	09-16	09-16
1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8-1/2	7/32-3/8	7/32-3/8	7/32-3/8
Стр.	A60	A60	A61	A61	A61	A62	A63	A63	A63

					
VCMT-PM	VCMT-MM	VCMT-KM	WPMT-PM	WPMT-MM	WPMT-KM
11	11	11	04	v	04
1/4	1/4	1/4	1/4	1/4	1/4
Стр.	A59	A59	A64	A64	A64








## Пластины с задними углами CoroTurn® TR

		
TR-DC-F	TR-DC-M	TR-VB-F
13	13	13
Стр.	A177	A177










<sup>1)</sup> Пластины CoroTurn® 107 с задним углом 7°

## Пластины для общего точения

### Пластины с задними углами для обработки цветных металлов

						
	<b>CCGX-AL</b>	<b>DCGX-AL</b>	<b>RCGX-AL</b>	<b>SCGX-AL</b>	<b>TCGX-AL</b>	<b>VCGX-AL</b>
	06-12	07-11	06-12	09	06-16	11-22
<i>iC</i>	1/4-1/2	1/4-3/8	.236-.472	3/8	5/32-3/8	1/4-1/2
Стр.	A46	A49	A50	A52	A55	A57

#### Поликристаллический алмаз (PCD)

								
	<b>CCMW FP</b>	<b>DCMW FP</b>	<b>SPUN FP</b>	<b>TCMW FP</b>	<b>TCMW</b>	<b>TPU FP</b>	<b>TPU FPR</b>	<b>VCMW FP</b>
	06-09	11	09-12	09-16	16	11-16	16	11-16
<i>iC</i>	1/4-3/8	3/8	1/2	7/32-3/8	3/8	1/4-3/8	3/8	1/4-3/8
Стр.	A82	A83	A85	A86	A86	A87	A86	A86

<sup>1)</sup> Пластины CoroTurn® 107 с задним углом 7°

# Пластины для общего точения

## Пластины для обработки материалов высокой твердости

Керамика, пластины без задних углов



	<b>CNGA-WG</b>	<b>CNGQ-WG</b>	<b>CNGA</b>	<b>CNGQ</b>	<b>CNGN</b>	<b>DNGA</b>	<b>DNGQ</b>	<b>DNGN</b>	<b>RNGA</b>	<b>RNGN</b>
$\frac{1}{2}$	12	12	12-19	12-16	12-16	15	15	15	15	06-25
$iC$	1/2	1/2	1/2-3/4	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8-1
Стр.	A67	A67	A67	A68	A70	A71	A71	A73	A73	A74



	<b>SNGA</b>	<b>SNGQ</b>	<b>SNGN</b>	<b>TNGA</b>	<b>TNGN</b>	<b>WNGA-WG</b>	<b>WNGA-WH</b>	<b>WNGA</b>	<b>VNGA</b>
$\frac{1}{2}$	12	12	09-16	16-22	11-22	08	08	08	16
$iC$	1/2	1/2	3/8-3/4	3/8-1/2	1/4-1/2	1/2	1/2	1/2	3/8
Стр.	A75	A75	A76	A77	A78	A79	A79	A79	A81

Керамика, пластины с задними углами



	<b>RPGN</b>	<b>RCGX</b>	<b>RPGX</b>	<b>SPGN</b>	<b>TPGN</b>
$\frac{1}{2}$	09	06-25	06-12	12	11-16
$iC$	3/8	1/4-1	1/4-1/2	1/2	1/4-3/8
Стр.	A84	A84	A84	A85	A87

Кубический нитрид бора (CBN), пластины без задних углов



	<b>CNGA-WG</b>	<b>CNGA</b>	<b>CNGA WH</b>	<b>CNGA</b>	<b>DNMA</b>	<b>DNGA</b>	<b>RNGA</b>	<b>RNGN</b>	<b>SNGA</b>	<b>SNMA</b>
$\frac{1}{2}$	09-12	12	09-12	09-12	15	11-15	09	11	09-12	12
$iC$	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8	1/2	3/8-1/2	1/2
Стр.	A68	A68	A68	A68	A71	A71	A73	A74	A75	A75



	<b>SNGN-FD</b>	<b>TNGA</b>	<b>TNMA</b>	<b>TNGN-FD</b>	<b>WNGA-WG</b>	<b>WNGA-WH</b>	<b>WNGA</b>	<b>VNGA</b>
$\frac{1}{2}$	11-16	16-22	22	06-08	06-08	06-08	16	
$iC$	1/4-3/8	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	
Стр.	A76	A77	A77	A78	A80	A80	A80	A81








Кубический нитрид бора (CBN), пластины CoroTurn® 107 с задними углами







	<b>CCGW</b>	<b>CCGW-WH</b>	<b>DCMW</b>	<b>DCGW</b>	<b>TCMW</b>	<b>TCGW</b>	<b>VBMW</b>	<b>VBGW</b>
$\frac{1}{2}$	09	09	11	11	09-11	11	16	16
$iC$	3/8	3/8	3/8	3/8	7/32-1/4	1/4	3/8	3/8
Стр.	A82	A82	A83	A83	A86	A86	A88	A88










## Пластины для мелкоразмерной обработки

### CoroTurn® XS








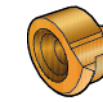

	Точение				Обработка канавок	Профильная обработка
						
	<b>CXS-xxT 045</b>	<b>CXS-xxT 090</b>	<b>CXS-xxTE 98</b>	<b>CXS-xxT 098</b>	<b>CXS-xxG</b>	<b>CXS-xxR</b>
	05-07	04-05	04-06	04-07	04-07	04-07
Стр.	A312	A312	A316	A313	A317	A320

	Обработка торцевых канавок	Фаска под отрезку	Резьбонарезание
			
	<b>CXS-xxF</b>	<b>CXS-xxGX</b>	<b>CXS-xxTH</b>
	06	06	04-06
Стр.	A321	A321	A322

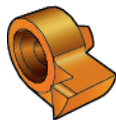
### CoroCut® XS

	Отрезка				Обработка канавок	Точение	Обратное точение	Резьбонарезание
								
	<b>MAC-N</b>	<b>MAC-R</b>	<b>MAC-L</b>	<b>MAC-T</b>	<b>MAG</b>	<b>MAF</b>	<b>MAB</b>	<b>MAT</b>
	3	3	3	3	3	3	3	3
Стр.	B90	B90	B90	B90	B91	B91	B91	B93


### CoroCut® MB

	Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку	Точение		Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
								
	<b>MB-..G</b>	<b>MB-..R</b>	<b>MB-..GX</b>	<b>MB-..T045</b>	<b>MB-..T093</b>	<b>MB-..TE93</b>	<b>MB-..B</b>	<b>MB-..TH</b>
	07-09	07-09	07-09	07	07	07	07	07
Стр.	B97	B101	B101	B99	B99	B99	B99	B103

Обработка торцевых канавок



**MB-FA**

	09
Стр.	B102

# Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

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

Пластины, дюймовое исполнение

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









Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

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






Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

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

**1 Форма пластины**

C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

**2 Задний угол**

B 	C 
E 	N 
P 	O Другое значение

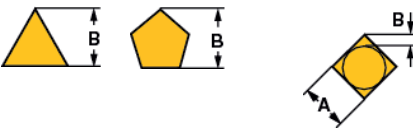
**3 Допуски, мм**

Класс s	iC / iW	
	G ±0.13	±0.025
M ±0.13	±0.05 – ±0.15 <sup>1)</sup>	
U ±0.13	±0.08 – ±0.25 <sup>1)</sup>	
E ±0.025	±0.025	

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

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

**3 Допуски, дюймовое исполнение**



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

**Допуски, дюйм**

Клас 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

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

# Пластины для общего точения

4 Тип пластины		5 Размер пластины																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
A		Q		<b>Вписанная окружность, Длина режущей кромки, мм</b>  Размер вписанной окружности указывается в 1/8"																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
G		R		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">iC мм</th> <th rowspan="2">iC дюйм</th> <th colspan="8">C</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.18</td> <td>1/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.97</td> <td>5/32"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>3/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>11</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.35</td> <td>1/4"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>07</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>08</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>3/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td>11</td> <td></td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> <td>16*)</td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.7</td> <td>1/2"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>12</td> <td>15</td> <td></td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15.875</td> <td>5/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>19.05</td> <td>3/4"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>19</td> <td></td> <td></td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25<sup>1)</sup></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.4</td> <td>1"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25</td> <td></td> <td></td> <td>25<sup>2)</sup></td> <td>25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.75</td> <td>1 1/4"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>31</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								iC мм	iC дюйм	C								C	D	R	S	T	V	W	K	3.18	1/8"													3.97	5/32"									05				5.0								05		06				9.525	3/8"									09				6.0					06	06				11	11			6.35	1/4"					07								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						19.05	3/4"				19			19	19	33				20.0								20						25.0								25 <sup>1)</sup>						25.4	1"				25			25 <sup>2)</sup>	25					31.75	1 1/4"							31						32								32					
iC мм	iC дюйм	C																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
		C	D	R	S	T	V	W	K																																																																																																																																																																																																																																																																																														
3.18	1/8"																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
3.97	5/32"									05																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5.0								05		06																																																																																																																																																																																																																																																																																													
9.525	3/8"									09																																																																																																																																																																																																																																																																																													
6.0					06	06				11	11																																																																																																																																																																																																																																																																																												
6.35	1/4"					07																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
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																																																																																																																																																																																																																																																																																															
19.05	3/4"				19			19	19	33																																																																																																																																																																																																																																																																																													
20.0								20																																																																																																																																																																																																																																																																																															
25.0								25 <sup>1)</sup>																																																																																																																																																																																																																																																																																															
25.4	1"				25			25 <sup>2)</sup>	25																																																																																																																																																																																																																																																																																														
31.75	1 1/4"							31																																																																																																																																																																																																																																																																																															
32								32																																																																																																																																																																																																																																																																																															
6 Толщина пластины, s мм, дюйм		7 Радиус при вершине, r <sub>ε</sub> мм, дюйм				8 Состояние режущей кромки																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Метрическое исполнение</th> <th>Дюймовое исполнение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>01 s = 1.59</td><td>1. s = .0625</td></tr> <tr><td>T1 s = 1.98</td><td>(1.2) s = .075</td></tr> <tr><td>02 s = 2.38</td><td>(1.5) s = 3/32</td></tr> <tr><td>03 s = 3.18</td><td>2 s = 1/8</td></tr> <tr><td>T3 s = 3.97</td><td>(2.5) s = 5/32</td></tr> <tr><td>04 s = 4.76</td><td>3 s = 3/16</td></tr> <tr><td>05 s = 5.56</td><td>4 s = 1/4</td></tr> <tr><td>06 s = 6.35</td><td>5 s = 5/16</td></tr> <tr><td>07 s = 7.94</td><td>6 s = 3/8</td></tr> <tr><td>09 s = 9.52</td><td>6.3 s = .394</td></tr> <tr><td>10 s = 10.00</td><td>7.6 s = .475</td></tr> <tr><td>12 s = 12.00</td><td></td></tr> </tbody> </table>		Метрическое исполнение	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		 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Мм:</th> <th>Дюйм:</th> <th>Действительный размер:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00 = 0</td><td>00</td><td>Круглая</td></tr> <tr><td>01 = 0.1</td><td>03</td><td>.004</td></tr> <tr><td>02 = 0.2</td><td>0</td><td>.008</td></tr> <tr><td>04 = 0.4</td><td>1 = 1/64</td><td>.0156</td></tr> <tr><td>05 = 0.5</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>08 = 0.8</td><td>2 = 1/32</td><td>.0312</td></tr> <tr><td>10 = 1.0</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12 = 1.2</td><td>3 = 3/64</td><td>.047</td></tr> <tr><td>15 = 1.5</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16 = 1.6</td><td>4 = 1/16</td><td>.0625</td></tr> <tr><td>24 = 2.4</td><td>6 = 3/32</td><td>.094</td></tr> <tr><td>32 = 3.2</td><td>8 = 1/8</td><td>.125</td></tr> </tbody> </table> Примечание: Пример вычисления приближенного значения радиуса при вершине. 16=1.6мм=.063≈.0625				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	<table border="1"> <tbody> <tr><td>F</td><td>Острая кромка</td></tr> <tr><td>A</td><td>Округленная режущая кромка (ANSI)</td></tr> <tr><td>E</td><td>Округленная режущая кромка</td></tr> <tr><td>T</td><td>Кромка с отрицательной фаской</td></tr> <tr><td>K</td><td>Кромка с двойной отрицательной фаской</td></tr> <tr><td>S</td><td>Округленная кромка с отрицательной фаской</td></tr> </tbody> </table>		F	Острая кромка	A	Округленная режущая кромка (ANSI)	E	Округленная режущая кромка	T	Кромка с отрицательной фаской	K	Кромка с двойной отрицательной фаской	S	Округленная кромка с отрицательной фаской																																																																																																																																																																																																																			
Метрическое исполнение	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
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																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
F	Острая кромка																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
A	Округленная режущая кромка (ANSI)																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
E	Округленная режущая кромка																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
T	Кромка с отрицательной фаской																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
K	Кромка с двойной отрицательной фаской																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
S	Округленная кромка с отрицательной фаской																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
9 Исполнение		10 Ширина фаски, мм, дюйм				11 Угол фаски																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
<table border="1"> <tbody> <tr><td>R</td><td></td></tr> <tr><td>L</td><td></td></tr> <tr><td>N</td><td></td></tr> </tbody> </table>		R		L		N		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Мм:</th> <th>Дюймы:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>010</td><td>b<sub>γн</sub> = 0.10</td></tr> <tr><td>025</td><td>b<sub>γн</sub> = 0.25</td></tr> <tr><td>070</td><td>b<sub>γн</sub> = 0.70</td></tr> <tr><td>150</td><td>b<sub>γн</sub> = 1.50</td></tr> <tr><td>200</td><td>b<sub>γн</sub> = 2.00</td></tr> <tr><td>03</td><td>b<sub>γн</sub> = .003</td></tr> <tr><td>08</td><td>b<sub>γн</sub> = .008</td></tr> <tr><td>30</td><td>b<sub>γн</sub> = .030</td></tr> <tr><td>60</td><td>b<sub>γн</sub> = .060</td></tr> <tr><td>80</td><td>b<sub>γн</sub> = .080</td></tr> </tbody> </table> Подробную информацию о кодах заказа см. на стр. A66				Мм:	Дюймы:	010	b <sub>γн</sub> = 0.10	025	b <sub>γн</sub> = 0.25	070	b <sub>γн</sub> = 0.70	150	b <sub>γн</sub> = 1.50	200	b <sub>γн</sub> = 2.00	03	b <sub>γн</sub> = .003	08	b <sub>γн</sub> = .008	30	b <sub>γн</sub> = .030	60	b <sub>γн</sub> = .060	80	b <sub>γн</sub> = .080	<table border="1"> <tbody> <tr><td>15</td><td>γ<sub>н</sub> = 15°</td></tr> <tr><td>20</td><td>γ<sub>н</sub> = 20°</td></tr> </tbody> </table>		15	γ <sub>н</sub> = 15°	20	γ <sub>н</sub> = 20°																																																																																																																																																																																																																																																																
R																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
L																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
N																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Мм:	Дюймы:																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
010	b <sub>γн</sub> = 0.10																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
025	b <sub>γн</sub> = 0.25																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
070	b <sub>γн</sub> = 0.70																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
150	b <sub>γн</sub> = 1.50																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
200	b <sub>γн</sub> = 2.00																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
03	b <sub>γн</sub> = .003																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
08	b <sub>γн</sub> = .008																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
30	b <sub>γн</sub> = .030																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
60	b <sub>γн</sub> = .060																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
80	b <sub>γн</sub> = .080																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
15	γ <sub>н</sub> = 15°																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
20	γ <sub>н</sub> = 20°																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
12 Обозначение изготовителя																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:				<ul style="list-style-type: none"> <li>- WF = Wiper чистовая геометрия</li> <li>- WMX = Wiper, получистовая обработка</li> <li>- PF = ISO P для чистовой обработки</li> <li>- PR = ISO P для черновой обработки</li> </ul>																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

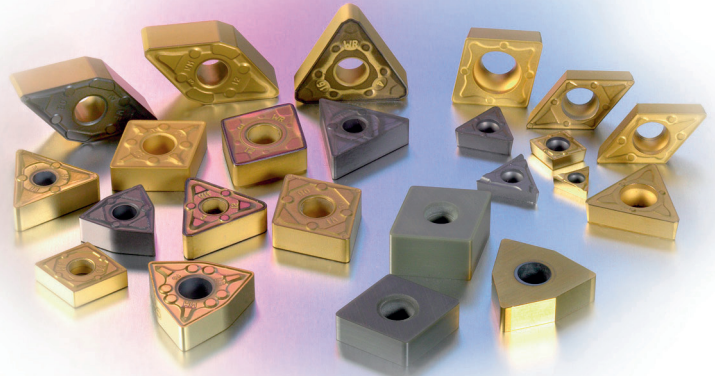


# Точение и производительность

## Wiper – технология обработки с большими подачами

Существует много методов повысить производительность при точении, но один из самых эффективных – это повысить подачу, используя пластины Wiper.

Sandvik Coromant впервые ввел геометрию Wiper в ассортимент пластин без задних углов T-Max P. Сегодняшний ассортимент включает также токарные пластины Wiper с задними углами. Имеются также зачистные пластины Wiper из керамики и кубического нитрида бора, которые также как и твердосплавные пластины могут быть эффективно использованы для внутренней, наружной обработки, отрезки и обработки канавок.



### Исключение шлифования

Пластины Wiper позволяют получить отличное качество поверхности и исключить шлифовальные операции. Улучшаются также свойства поверхностного слоя детали и ее геометрическая точность.

Подача оказывает прямое влияние на производительность токарных операций. При увеличении подачи в два раза время обработки уменьшается наполовину и, соответственно, практически вдвое увеличивается число деталей, произведенных в установленный период.

Модификация формы радиуса при вершине позволяет удвоить подачу при сохранении прежнего уровня шероховатости поверхности.

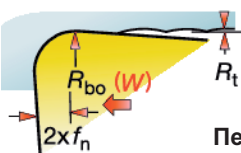
### Новый номер один

Геометрия -WMX рекомендуется в качестве первого выбора среди пластин Wiper для пластин без задних углов. Пластина имеет улучшенную по сравнению с предшественниками геометрию передней поверхности, обеспечивающую устойчивое стружкодробление, и более широкую область применения.

Геометрия -WMX позволяет работать на более высоких подачах, обеспечивая при этом качество поверхности лучше, чем предыдущие пластины Wiper. Она является первым выбором для различных видов обработки, обеспечивая максимальную производительность.

### Радиус зачистной пластины

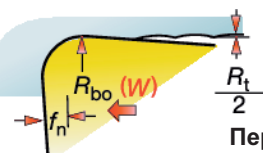
Двойная подача



Первый выбор для высокопроизводительной обработки

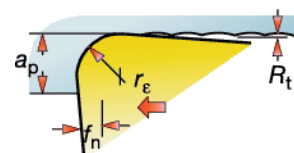
### Радиус зачистной пластины

Та же подача



Первый выбор, когда необходима низкая шероховатость поверхности

Стандартный радиус при вершине



### Почему надо использовать Wiper?

- Повышение экономической эффективности обработки
- Превосходное качество обработанной поверхности
- Потребность в последующей обработке отсутствует или минимальна
- Нет необходимости менять техпроцесс
- Минимальный контроль над процессом обработки
- Снижение номенклатуры инструмента

TECHNOLOGY  
**Wiper**

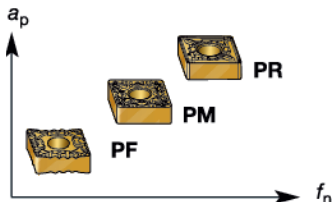
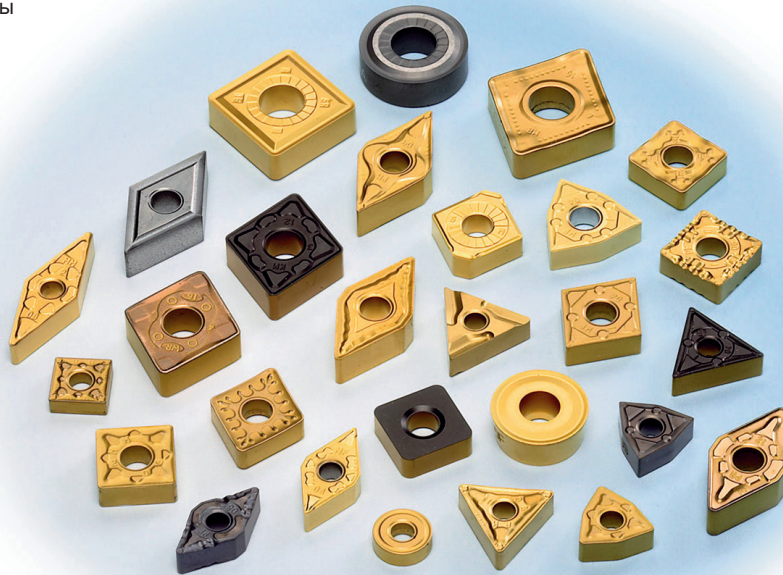


# T-Max P

## Пластины без задних углов

Для наружной и внутренней обработки

Пластины T-Max P полностью соответствуют стандартам ISO. Доступны все типы и формы пластин.



### Геометрии пластин

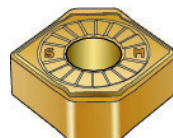
Предназначенная для:

- Различных подач и глубин резания
- Разных обрабатываемых материалов

### Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO:

- Твердый сплав
- Кермет
- Керамика
- Кубический нитрид бора



### Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant

- Вдвое выше подача - Та же чистота обработки

### Xcel - инновационное инструментальное решение

Абсолютно новое инструментальное решение для точения ступенчатых деталей до упора в торец из титановых и жаропрочных сплавов. Пластины Xcel сочетают в себе массу преимуществ, ранее не доступных одновременно в одном инструменте.

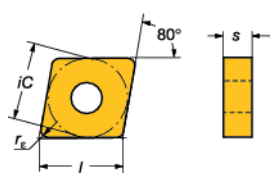
Доступны пластины из следующих сплавов для точения стали: GC4205, GC4215, GC4225 и GC4235.

Области применения по ISO:



# T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	i	ic	P						M				K			N		S					ANSI						
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	IS05F	
 CNMG-WF	CNMG 09 03 04-WF	09	3/8	☆			★					★								★										CNMG 321-WF
	CNMG 09 03 08-WF			☆			★					★								★										CNMG 322-WF
	CNMG 12 04 04-WF	12	1/2	☆	☆		★	☆	☆			☆	★				☆			★										CNMG 431-WF
	CNMG 12 04 08-WF			☆	☆		★	☆	☆			☆	★				☆			★										CNMG 432-WF
 CNMG-WL	CNMG 12 04 04-WL			☆	☆		★	☆					☆																	CNMG 431-WL
	CNMG 12 04 08-WL			☆	☆		★	☆					☆																	CNMG 432-WL
 CNMG-PF	CNMG 09 03 04-PF	09	3/8	☆	☆		★	☆	☆																					CNMG 321-PF
	CNMG 09 03 08-PF			☆	☆		★	☆	☆																					CNMG 322-PF
	CNMG 12 04 04-PF	12	1/2	☆	☆		★	☆	☆																					CNMG 431-PF
	CNMG 12 04 08-PF			☆	☆		★	☆	☆																					CNMG 432-PF
 CNMG-MF	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2								☆	☆	★	☆									☆	☆	☆				☆	CNMG 431-MF
	CNMG 12 04 08-MF										☆	☆	★	☆									☆	☆	☆				☆	CNMG 432-MF
	CNMG 12 04 12-MF										☆	☆	★	☆									☆	☆	☆				☆	CNMG 433-MF
 CNMG-KF	CNMG 12 04 04-KF	12	1/2													☆			★											CNMG 431-KF
	CNMG 12 04 08-KF															☆			★											CNMG 432-KF
	CNMG 12 04 12-KF															☆			★											CNMG 433-KF
 CNMG-SF	CNMG 12 04 04-SF	12	1/2																				★	☆	☆		☆	☆		CNMG 431-SF
	CNMG 12 04 08-SF																						★	☆	☆		☆	☆		CNMG 432-SF
	CNMG 12 04 12-SF																						★	☆	☆		☆	☆		CNMG 433-SF
 CNGG-SGF	CNGG 12 04 04-SGF	12	1/2								☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 431-SGF
	CNGG 12 04 08-SGF										☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 432-SGF
	CNGG 12 04 12-SGF										☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 433-SGF
 CNMG-LC	CNMG 12 04 04-LC	12	1/2	☆	☆		★	☆					☆																	CNMG 431-LC
	CNMG 12 04 08-LC			☆	☆		★	☆					☆																	CNMG 432-LC

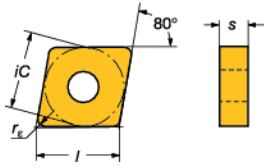
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ic	P										M					K			N		S					ANSI	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A		S05F
Чистовая обработка CNMG-QF	CNMG 12 04 04-QF	12	1/2				☆	☆																				CNMG 431-QF	
	CNMG 12 04 08-QF						☆	☆																				CNMG 432-QF	
	CNMG 12 04 12-QF						☆	☆																				CNMG 433-QF	
CNGP	CNGP 12 04 01	12	1/2																			☆	★	☆		☆	CNGP 43(0.3)		
	CNGP 12 04 02																					☆	★	☆			CNGP 430		
CNMG-MF*	CNMG 09 03 04-MF	09	3/8																								CNMG 321-MF		
	CNMG 09 03 08-MF																										CNMG 322-MF		
	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2				☆	☆	☆	☆																	CNMG 431-MF		
	CNMG 12 04 08-MF						☆	☆	☆	☆															☆		CNMG 432-MF		
	CNMG 12 04 12-MF						☆	☆	☆	☆															☆		CNMG 433-MF		
CNMG-WMX Wiper	CNMG 12 04 08-WMX	12	1/2				☆	★	☆																		CNMG 432-WMX		
	CNMG 12 04 12-WMX						☆	★	☆																		CNMG 433-WMX		
	CNMG 16 06 08-WMX	16	5/8				☆	★	☆																		CNMG 542-WMX		
	CNMG 16 06 12-WMX						☆	★	☆																		CNMG 543-WMX		
CNMG-WM Wiper	CNMG 12 04 08-WM	12	1/2		☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 432-WM		
	CNMG 12 04 12-WM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 433-WM		
	CNMG 16 06 08-WM	16	5/8		☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 542-WM		
	CNMG 16 06 12-WM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 543-WM		
CNMG-PM	CNMG 09 03 04-PM	09	3/8				☆	★	☆																		CNMG 321-PM		
	CNMG 09 03 08-PM						☆	★	☆																		CNMG 322-PM		
	CNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆	☆																	CNMG 431-PM		
	CNMG 12 04 08-PM						☆	★	☆	☆																	CNMG 432-PM		
	CNMG 12 04 12-PM						☆	★	☆	☆																	CNMG 433-PM		
	CNMG 12 04 16-PM						☆	★	☆	☆																	CNMG 434-PM		
	CNMG 16 06 08-PM	16	5/8		☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 542-PM		
	CNMG 16 06 12-PM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 543-PM		
	CNMG 16 06 16-PM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 544-PM		
	CNMG 19 06 08-PM	19	3/4		☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 642-PM		
CNMG 19 06 12-PM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 643-PM			
CNMG 19 06 16-PM				☆		☆	★	☆	☆																	CNMG 644-PM			
CNMG-MM	CNMG 12 04 08-MM	12	1/2							☆	☆	☆	☆												☆	CNMG 432-MM			
	CNMG 12 04 12-MM									☆	☆	☆	☆													CNMG 433-MM			
	CNMG 12 04 16-MM									☆	☆	☆	☆													CNMG 434-MM			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



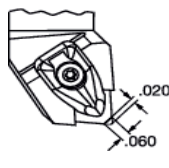
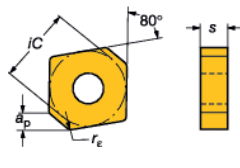
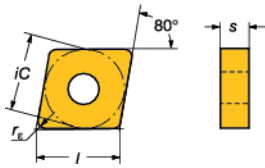
А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВК  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
СороTurn® SL  
J  
Общая информация

# T-Max P

Ромб с углом 80°

CNMX - SM

При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины  
 5322 234-07 для державок T-Max P  
 5322 234-08 для державок CoroTurn RC

ISO	iC	P					M					K					N					S					ANSI
		GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
CNMG-MM	CNMG 16 06 08-MM	16	5/8																								CNMG 542-MM
	CNMG 16 06 12-MM																										CNMG 543-MM
	CNMG 16 06 16-MM																										CNMG 544-MM
CNMG-KM	CNMG 12 04 08-KM	12	1/2																								CNMG 432-KM
	CNMG 12 04 12-KM																										CNMG 433-KM
	CNMG 12 04 16-KM																										CNMG 434-KM
CNMG-SM	CNMG 16 06 08-KM	16	5/8																								CNMG 542-KM
	CNMG 16 06 12-KM																										CNMG 543-KM
	CNMG 16 06 16-KM																										CNMG 544-KM
CNMG-SMR	CNMG 12 04 08-SM	12	1/2																								CNMG 432-SM
	CNMG 12 04 12-SM																										CNMG 433-SM
	CNMG 12 04 16-SM																										CNMG 434-SM
CNMG-QM	CNMG 09 03 04-QM	09	3/8																								CNMG 321-QM
	CNMG 09 03 08-QM																										CNMG 322-QM
	CNMG 09 03 12-QM																										CNMG 323-QM
	CNMG 12 04 04-QM	12	1/2																								CNMG 431-QM
	CNMG 12 04 08-QM																										CNMG 432-QM
	CNMG 12 04 12-QM																										CNMG 433-QM
	CNMG 12 04 16-QM																										CNMG 434-QM
	CNMG 16 06 04-QM	16	5/8																								CNMG 541-QM
	CNMG 16 06 08-QM																										CNMG 542-QM
	CNMG 16 06 16-QM																										CNMG 544-QM
CNMX-SM	CNMG 12 04 04-SM	12	1/2																								CNMG 431-SM
	CNMG 12 04 08-SM																										CNMG 432-SM
	CNMG 12 04 12-SM																										CNMG 433-SM
	CNMG 16 06 12-SM	16	5/8																								CNMG 543-SM
	CNMX 12 04 A1-SM	12	1/2																								CNMX 43A1-SM
	CNMX 12 04 A2-SM																										CNMX 43A2-SM

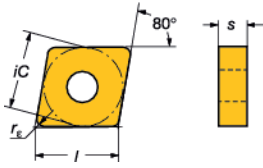
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16. \* Специализированная геометрия для получистой обработки сталей.



# T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Получистовая обработка	ISO	ic	P								M				K				N	S					ANSI			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115		1125	H10A	H13A
 CNMG-HM	CNMG 16 06 12-HM	16	5/8				☆	☆	☆	☆																	CNMG 543-HM	
	CNMG 16 06 16-HM						☆	☆	☆	☆																		CNMG 544-HM
	CNMG 19 06 12-HM	19	3/4				☆	☆	☆	☆																		CNMG 643-HM
	CNMG 19 06 16-HM						☆	☆	☆	☆																		CNMG 644-HM
	CNMG 19 06 24-HM						☆	☆	☆	☆																		CNMG 646-HM
 CNMM-WR	CNMM 12 04 08-WR	12	1/2				☆	★	☆																			CNMM 432-WR
	CNMM 12 04 12-WR						☆	★	☆																			CNMM 433-WR
	CNMM 12 04 16-WR						☆	★	☆																			CNMM 434-WR
	CNMM 16 06 12-WR	16	5/8				☆	★																				CNMM 543-WR
	CNMM 16 06 16-WR						☆	★																				CNMM 544-WR
 CNMG-PR	CNMG 12 04 08-PR	12	1/2				☆	☆	☆	☆				☆	☆													CNMG 432-PR
	CNMG 12 04 12-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 433-PR
	CNMG 12 04 16-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 434-PR
	CNMG 16 06 08-PR	16	5/8				☆	☆	☆	☆																		CNMG 542-PR
	CNMG 16 06 12-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 543-PR
	CNMG 16 06 16-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 544-PR
	CNMG 16 06 24-PR						☆	☆	☆	☆																		CNMG 546-PR
	CNMG 19 06 08-PR	19	3/4				☆	☆	☆	☆																		CNMG 642-PR
	CNMG 19 06 12-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 643-PR
	CNMG 19 06 16-PR						☆	☆	☆	☆					☆													CNMG 644-PR
	CNMG 19 06 24-PR						☆	☆	☆	☆																		CNMG 646-PR
	CNMG 25 09 24-PR	25	1				☆	☆	☆																			CNMG 866-PR
	 CNMM-PR	CNMM 12 04 08-PR	12	1/2				☆	☆	☆	☆																	
CNMM 12 04 12-PR							☆	☆	☆	☆																		CNMM 433-PR
CNMM 12 04 16-PR							☆	☆	☆	☆																		CNMM 434-PR
CNMM 16 06 08-PR		16	5/8				☆	☆	☆	☆																		CNMM 542-PR
CNMM 16 06 12-PR							☆	☆	☆	☆																		CNMM 543-PR
CNMM 16 06 16-PR							☆	☆	☆	☆																		CNMM 544-PR
CNMM 19 06 12-PR		19	3/4				☆	☆	☆	☆																		CNMM 643-PR
 CNMG-MR	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2											☆	★	☆												CNMG 432-MR
	CNMG 12 04 12-MR														☆	★	☆											CNMG 433-MR
	CNMG 12 04 16-MR														☆	★	☆											CNMG 434-MR
	CNMG 16 06 12-MR	16	5/8												☆	★	☆											CNMG 543-MR
	CNMG 16 06 16-MR														☆	★	☆											CNMG 544-MR
	CNMG 19 06 12-MR	19	3/4												☆	★	☆											CNMG 643-MR
	CNMG 19 06 16-MR														☆	★	☆											CNMG 644-MR
 CNMM-MR	CNMM 12 04 08-MR	12	1/2											☆	★	☆												CNMM 432-MR
	CNMM 12 04 12-MR														☆	★	☆											CNMM 433-MR
	CNMM 12 04 16-MR														☆	★	☆											CNMM 434-MR
	CNMM 16 06 12-MR	16	5/8												☆	★												CNMM 543-MR
	CNMM 16 06 16-MR														☆	★												CNMM 544-MR
	CNMM 16 06 24-MR														☆	★												CNMM 546-MR
	CNMM 19 06 12-MR	19	3/4												☆	★												CNMM 643-MR
	CNMM 19 06 16-MR														☆	★	☆											CNMM 644-MR
	CNMM 19 06 24-MR														☆	★												CNMM 646-MR
CNMM 25 09 24-MR	25	1												☆	★												CNMM 866-MR	
CNMM 25 09 32-MR														☆	★												CNMM 868-MR	

★= Первый выбор

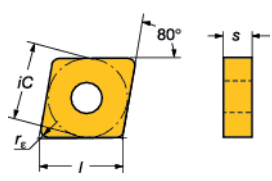
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВКИ  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 Соро Turn® SL  
 J  
 Общая информация

# T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	ic	P								M					K			N		S						ANSI				
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	5015	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
		1515	1525	4205	4215	4225	4235			1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125		H10A	H13A	S05F	
	CNMG 12 04 08-KR	12	1/2													☆	☆	☆												
	CNMG 12 04 12-KR																☆	☆	☆											
	CNMG 12 04 16-KR																☆	☆	☆											
	CNMG 16 06 12-KR	16	5/8														☆	☆	☆											
	CNMG 16 06 16-KR																	☆	☆	☆										
	CNMA 12 04 04-KR	12	1/2														☆	☆	☆											
	CNMA 12 04 08-KR																	☆	☆	☆										
	CNMA 12 04 12-KR																	☆	☆	☆										
	CNMA 12 04 16-KR																	☆	☆	☆										
	CNMA 16 06 12-KR	16	5/8															☆	☆	☆										
	CNMG 16 06 16-SM	16	5/8										☆									☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	CNMG 19 06 16-SM	19	3/4										☆										☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	CNMG 16 06 16-SMR	16	5/8										☆										☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	CNMG 19 06 16-SMR	19	3/4										☆											☆	☆	☆	☆	☆		
		CNMM 12 04 08-QR	12	1/2			☆	☆	☆																					
CNMM 12 04 12-QR						☆	☆	☆					☆																	
CNMM 12 04 16-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 16 06 08-QR		16	5/8			☆	☆	☆																						
CNMM 16 06 12-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 16 06 16-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 16 06 24-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 19 06 08-QR		19	3/4			☆	☆	☆																						
CNMM 19 06 12-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 19 06 16-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 19 06 24-QR						☆	☆	☆																						
CNMM 25 09 24-QR		25	1			☆	☆	☆																						
	CNMM 19 06 16-HR	19	3/4			☆	☆	☆																						
	CNMM 19 06 24-HR					☆	☆	☆																						
	CNMM 25 09 24-HR	25	1			☆	☆	☆																						
	CNMM 25 09 32-HR					☆	☆	☆																						
	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆																						
	CNMG 12 04 12-MR					☆	☆	☆																						
	CNMG 12 04 16-MR					☆	☆	☆																						
	CNMG 16 06 08-MR	16	5/8			☆	☆	☆																						
	CNMG 16 06 12-MR					☆	☆	☆																						
	CNMG 16 06 16-MR					☆	☆	☆																						
	CNMG 19 06 08-MR	19	3/4			☆	☆	☆																						
	CNMG 19 06 12-MR					☆	☆	☆																						
CNMG 19 06 16-MR					☆	☆	☆																							

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

☆ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.





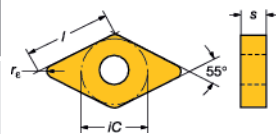


ТОЧЕНИЕ

Пластины без задних углов

T-Max P

Ромб с углом 55°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

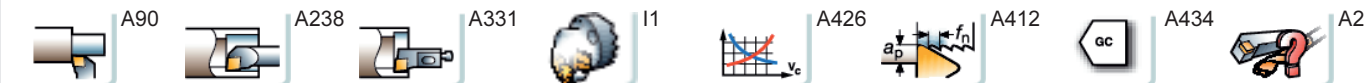
Table with columns for ISO grades (15, 11, 15), chip formation (ic), material groups (P, M, K, S), and ANSI grades (431L-K, 431R-K, etc.). Includes icons for different insert types like DNMG-K, DNMG-MF\*, DNMX-WMX Wiper, DNMX-WM Wiper, DNMG-PM, and DNMG-MM.

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

1) R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

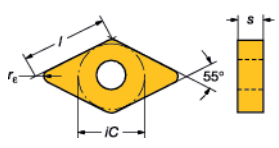
★ = Первый выбор





# T-Max P

Ромб с углом 55°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P					M					K					S					ANSI					
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F	
DNMM-MR	DNMM 15 06 08-MR	15	1/2																								DNMM 442-MR	
	DNMM 15 06 12-MR												★															DNMM 443-MR
	DNMM 15 06 16-MR				☆	☆							★															DNMM 444-MR
DNMG-KR	DNMG 15 04 08-KR	15	1/2														☆	★	☆								DNMG 432-KR	
	DNMG 15 04 12-KR																	☆	★	☆								DNMG 433-KR
	DNMG 15 06 08-KR																	☆	★	☆								DNMG 442-KR
	DNMG 15 06 12-KR																	☆	★	☆								DNMG 443-KR
	DNMG 15 06 16-KR																	☆	★	☆								DNMG 444-KR
DNMA-KR	DNMA 15 04 08-KR	15	1/2														★	☆	☆								DNMA 432-KR	
	DNMA 15 04 12-KR																	★	☆	☆								DNMA 433-KR
	DNMA 15 06 08-KR																	★	☆	☆								DNMA 442-KR
	DNMA 15 06 12-KR																	★	☆	☆								DNMA 443-KR
	DNMA 15 06 16-KR																	★	☆	☆								DNMA 444-KR
DNMM-QR	DNMM 15 04 08-QR	15	1/2				☆																				DNMM 432-QR	
	DNMM 15 04 12-QR						☆																					DNMM 433-QR
	DNMM 15 06 08-QR				☆	☆																						DNMM 442-QR
	DNMM 15 06 12-QR				☆	☆	☆																					DNMM 443-QR
	DNMM 15 06 16-QR				☆	☆	☆	☆																				DNMM 444-QR
DNMG-MR*	DNMG 15 04 08-MR	15	1/2		☆	☆																					DNMG 432-MR	
	DNMG 15 04 12-MR				☆	☆																						DNMG 433-MR
	DNMG 15 06 08-MR				☆	☆	☆																					DNMG 442-MR
	DNMG 15 06 12-MR				☆	☆	☆	☆																				DNMG 443-MR
	DNMG 15 06 16-MR				☆	☆	☆	☆																				DNMG 444-MR

★= Первый выбор

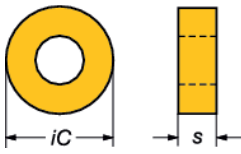
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



# T-Max P

Круглая пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

## Метрическое исполнение

	ISO	P		M	K	N	S					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC					
 RCMX	10	RCMX 10 03 00E										
	12	RCMX 12 04 00E										
	10	RCMX 10 03 00	☆	☆	☆	☆	☆					
	12	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆	☆					
	16	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆	☆					
	20	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆	☆					
	25	RCMX 25 07 00	☆	☆	☆	☆	☆					
	32	RCMX 32 09 00	☆	☆	☆	☆	☆					
		P05	P15	P25	P35	M35	K10	K15	K20	N15	S15	S05

## Дюймовое исполнение

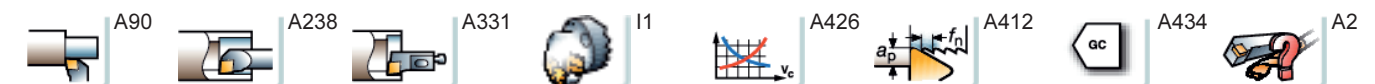
	iC	P		M	K	N	S					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC					
 RNMG	3/8	RNMG 32										
	1/2	RNMG 43										
	5/8	RNMG 54	☆	☆	☆	☆	☆					
	3/4	RNMG 64	☆	☆	☆	☆	☆					
	1	RNMG 86	☆	☆	☆	☆	☆					
			P05	P15	P25	P35	M35	K10	K15	K20	N15	S15

## Круглая пластина

	ISO	iC	S	
			GC	GC
 RNMG-SR	RNMG 19 06 00-SR	19	3/4	☆
				☆
				S15

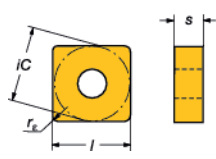
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# T-Max P

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	iC	P										M					K				S				ANSI	
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC
		1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
 SNMG-PF	SNMG 12 04 08-PF	12	1/2	☆	☆	☆	★	☆	☆																SNMG 432-PF	
	SNMG 12 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆	☆																	SNMG 433-PF
 SNMG-MF	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2							☆	☆	★	☆							☆	☆				SNMG 431-MF	
	SNMG 12 04 08-MF									☆	☆	★	☆							☆	☆				SNMG 432-MF	
 SNMG-QF	SNMG 12 04 04-QF	12	1/2					☆	☆																SNMG 431-QF	
	SNMG 12 04 08-QF							☆	☆																SNMG 432-QF	
 SNMG-MF*	SNMG 09 03 04-MF	09	3/8							☆							☆								SNMG 321-MF	
	SNMG 09 03 08-MF									☆								☆							SNMG 322-MF	
	SNMG 09 03 12-MF									☆								☆							SNMG 323-MF	
	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2					☆	☆	☆															SNMG 431-MF	
	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆	☆								☆							SNMG 432-MF	
	SNMG 12 04 12-MF							☆	☆	☆								☆							SNMG 433-MF	
 SNMG-PM	SNMG 12 04 16-MF							☆	☆	☆							☆								SNMG 434-MF	
	SNMG 09 03 04-PM	09	3/8				☆	★	☆																SNMG 321-PM	
	SNMG 09 03 08-PM						☆	★	☆																SNMG 322-PM	
	SNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆																SNMG 431-PM	
	SNMG 12 04 08-PM						☆	★	☆																SNMG 432-PM	
	SNMG 12 04 12-PM						☆	★	☆																SNMG 433-PM	
	SNMG 12 04 16-PM						☆	★	☆																SNMG 434-PM	
	SNMG 15 06 12-PM	15	5/8				☆	★	☆																SNMG 543-PM	
	SNMG 15 06 16-PM						☆	★	☆																SNMG 544-PM	
	 SNMG-MM	SNMG 12 04 08-MM	12	1/2						☆	☆	★	☆													SNMG 432-MM
SNMG 12 04 12-MM										☆	★	☆													SNMG 433-MM	
SNMG 12 04 16-MM											★	☆													SNMG 434-MM	
SNMG 15 06 12-MM		15	5/8								★	☆													SNMG 543-MM	
SNMG 15 06 16-MM												★													SNMG 544-MM	
SNMG 19 06 12-MM		19	3/4									★	☆												SNMG 643-MM	
SNMG 19 06 16-MM													★	☆											SNMG 644-MM	
SNMG 09 03 08-KM		09	3/8															★	☆						SNMG 322-KM	
SNMG 12 04 08-KM		12	1/2											☆	★	☆									SNMG 432-KM	
SNMG 12 04 12-KM														☆	★	☆									SNMG 433-KM	
 SNMG-KM	SNMG 12 04 16-KM													☆	★	☆								SNMG 434-KM		
	SNMG 15 06 12-KM	15	5/8											☆	★	☆									SNMG 543-KM	
	SNMG 15 06 16-KM														★										SNMG 544-KM	
	SNMG 19 06 12-KM	19	3/4											☆	★	☆									SNMG 643-KM	
	SNMG 19 06 16-KM														☆	★	☆								SNMG 644-KM	
	SNMG 12 04 08-SM	12	1/2															★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-SM	
	SNMG 12 04 12-SM																	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 433-SM	
	SNMG 12 04 16-SM																	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 434-SM	

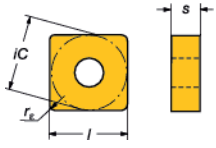
Систему обозначения и размеры см. на стр. А16. ★= Первый выбор  
 \* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.





# T-Max P

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу  
таблицы.

	ISO	□	iC	P								M				K				S				ANSI					
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2											★	★														SNMG 432-MR
	SNMG 12 04 12-MR													★	★														SNMG 433-MR
	SNMG 15 06 12-MR	15	5/8																										SNMG 543-MR
	SNMG 15 06 16-MR																												SNMG 544-MR
	SNMG 19 06 12-MR	19	3/4												★	★													SNMG 643-MR
	SNMG 19 06 16-MR														★	★													SNMG 644-MR
	SNMG 19 06 24-MR													★														SNMG 646-MR	
	SNMM 12 04 08-MR	12	1/2												★	★													SNMM 432-MR
	SNMM 12 04 12-MR								★	★																			SNMM 433-MR
	SNMM 12 04 16-MR					★	★								★														SNMM 434-MR
	SNMM 15 06 12-MR	15	5/8		★																								SNMM 543-MR
	SNMM 15 06 16-MR				★	★																							SNMM 544-MR
	SNMM 15 06 24-MR				★	★	★																						SNMM 546-MR
	SNMM 19 06 12-MR	19	3/4		★										★														SNMM 643-MR
	SNMM 19 06 16-MR				★										★	★													SNMM 644-MR
	SNMM 19 06 24-MR				★	★	★								★	★													SNMM 646-MR
	SNMM 19 06 32-MR				★	★	★	★							★														SNMM 648-MR
	SNMM 25 07 24-MR	25	1			★	★	★							★	★													SNMM 856-MR
	SNMM 25 07 32-MR					★	★	★							★														SNMM 858-MR
	SNMM 25 09 24-MR					★	★	★							★														SNMM 866-MR
SNMM 25 09 32-MR					★	★	★							★														SNMM 868-MR	
	SNMG 12 04 08-KR	12	1/2												★	★	★												SNMG 432-KR
	SNMG 12 04 12-KR														★	★	★												SNMG 433-KR
	SNMG 12 04 16-KR															★	★	★											SNMG 434-KR
	SNMG 15 06 12-KR	15	5/8														★	★	★										SNMG 543-KR
	SNMG 15 06 16-KR																	★	★	★									SNMG 544-KR
	SNMG 19 06 16-KR	19	3/4															★	★	★									SNMG 644-KR
	SNMG 25 07 24-KR	25	1																★	★	★								SNMG 856-KR
	SNMA 09 03 08-KR	09	3/8																										SNMA 322-KR
	SNMA 12 04 08-KR	12	1/2															★	★	★									SNMA 432-KR
	SNMA 12 04 12-KR																	★	★	★									SNMA 433-KR
	SNMA 12 04 16-KR																	★	★	★									SNMA 434-KR
	SNMA 15 06 12-KR	15	5/8															★	★	★									SNMA 543-KR
	SNMA 15 06 16-KR																	★	★	★									SNMA 544-KR
	SNMA 19 06 08-KR	19	3/4															★											SNMA 642-KR
	SNMA 19 06 12-KR																	★			★								SNMA 643-KR
	SNMA 19 06 16-KR																	★			★	★							SNMA 644-KR
	SNMA 25 07 24-KR	25	1															★			★								SNMA 856-KR
	SNMG 15 06 12-SM	15	5/8													★	★		★	★									SNMG 543-SM
	SNMG 15 06 16-SM																	★	★		★	★							SNMG 544-SM
	SNMG 19 06 16-SM	19	3/4															★	★		★	★							SNMG 644-SM
	SNMG 15 06 16-SMR	15	5/8																	★	★								SNMG 544-SMR
	SNMG 19 06 16-SMR	19	3/4																	★	★								SNMG 644-SMR

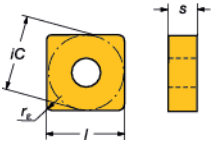
★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# T-Max P

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P						M					K				S					ANSI								
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC										
Черновая обработка	SNMM-QR	12	1/2	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	SNMM 432-QR			
							☆	☆									☆													SNMM 433-QR	
								☆	☆																				SNMM 434-QR		
			15	5/8					☆	☆																				SNMM 542-QR	
									☆	☆																					SNMM 543-QR
										☆	☆																				SNMM 544-QR
																															SNMM 546-QR
				19	3/4					☆	☆																				SNMM 642-QR
										☆	☆	☆							☆												
										☆	☆	☆																			SNMM 644-QR
									☆	☆	☆																			SNMM 646-QR	
			25	1				☆	☆																					SNMM 856-QR	
									☆	☆	☆																				
		SNMM-HR	19	3/4				☆	☆	☆																				SNMM 646-HR	
										☆	☆	☆																			
				25	1				☆	☆	☆																				SNMM 858-HR
										☆	☆	☆																			
								☆	☆	☆																				SNMM 868-HR	
		SNMG-MR*	12	1/2		☆	☆	☆	☆							☆														SNMG 432-MR	
									☆	☆	☆	☆							☆												
							☆	☆	☆	☆																					SNMG 434-MR
				15	5/8		☆	☆	☆	☆																					SNMG 543-MR
									☆	☆	☆	☆																			
				19	3/4				☆	☆																					SNMG 642-MR
											☆	☆	☆																		
									☆	☆	☆																				SNMG 644-MR
				25	1				☆	☆	☆																				SNMG 856-MR
											☆	☆	☆																		
						P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05		

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

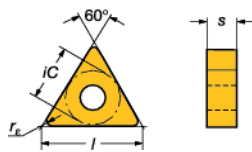
\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.





# T-Max P

## Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

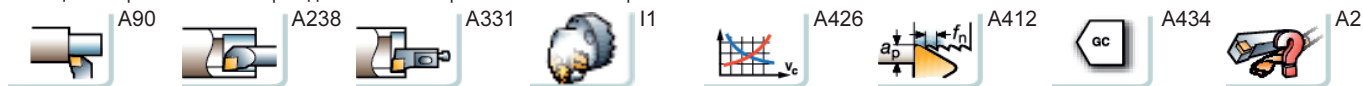
ISO	iC	P							M					K				S					ANSI
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
	16 3/8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMX 331-WF
		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMX 332-WF
	16 3/8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									TNMG 331-PF
	22 1/2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									TNMG 332-PF
	16 3/8								☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆			TNMG 331-MF	
									☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆			TNMG 332-MF	
	16 3/8													☆		☆						TNMG 331-KF	
														☆		☆						TNMG 332-KF	
	16 3/8																	☆	☆	☆	☆	TNMG 331-SF	
																		☆	☆	☆	☆	TNMG 332-SF	
	16 3/8	☆	☆		☆	☆						☆										TNMG 331-LC	
		☆	☆		☆	☆						☆										TNMG 332-LC	
	16 3/8					☆																TNMG 322-QF	
	22 1/2					☆																TNMG 331-QF	
	16 3/8	☆		☆	☆							☆										TNMG 331R/L-K	
		☆		☆	☆							☆										TNMG 332R/L-K	
	11 1/4			☆	☆	☆																TNMG 220-MF	
	16 3/8			☆	☆	☆							☆									TNMG 221-MF	
	16 3/8			☆	☆	☆							☆									TNMG 222-MF	
				☆	☆	☆							☆									TNMG 223-MF	
	16 3/8			☆	☆	☆							☆									TNMG 331-MF	
				☆	☆	☆							☆									TNMG 332-MF	
	16 3/8			☆	☆	☆							☆									TNMG 333-MF	
				☆	☆	☆							☆									TNMG 334-MF	
	22 1/2			☆	☆	☆							☆									TNMG 431-MF	
				☆	☆	☆							☆									TNMG 432-MF	
				☆	☆	☆							☆									TNMG 433-MF	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

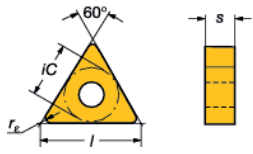
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



# T-Max P

Треугольная пластина



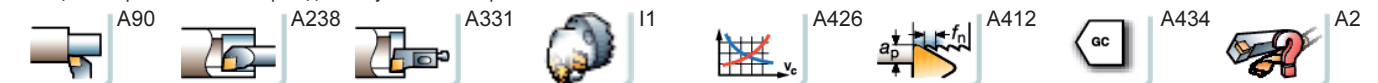
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	r	iC	P								M				K				S				ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	
TNMX-WMX	TNMX 16 04 08-WMX	16	3/8			*	*	*			*					*	*	*						TNMX 332-WMX
	TNMX 16 04 12-WMX				*	*	*				*					*	*	*						TNMX 333-WMX
TNMX-WM	TNMX 16 04 08-WM	16	3/8		*	*	*	*			*				*	*	*						TNMX 332-WM	
	TNMX 16 04 12-WM			*	*	*	*			*					*	*	*							TNMX 333-WM
TNMG-PM	TNMG 16 04 04-PM	16	3/8		*	*	*	*															TNMG 331-PM	
	TNMG 16 04 08-PM			*	*	*	*	*																TNMG 332-PM
	TNMG 16 04 12-PM			*	*	*	*	*																TNMG 333-PM
	TNMG 22 04 04-PM	22	1/2		*	*	*	*																TNMG 431-PM
	TNMG 22 04 08-PM			*	*	*	*	*																TNMG 432-PM
	TNMG 22 04 12-PM			*	*	*	*	*																TNMG 433-PM
TNMG-MM	TNMG 22 04 16-PM			*	*	*	*	*															TNMG 434-PM	
	TNMG 16 04 08-MM	16	3/8						*	*	*	*											TNMG 332-MM	
	TNMG 16 04 12-MM								*	*	*	*											TNMG 333-MM	
	TNMG 22 04 08-MM	22	1/2						*	*	*	*											TNMG 432-MM	
	TNMG 22 04 12-MM								*	*	*	*												TNMG 433-MM
	TNMG 22 04 16-MM								*	*	*	*												TNMG 434-MM
TNMG-KM	TNMG 16 04 08-KM	16	3/8										*	*	*	*							TNMG 332-KM	
	TNMG 16 04 12-KM												*	*	*	*							TNMG 333-KM	
	TNMG 22 04 08-KM	22	1/2										*	*	*	*							TNMG 432-KM	
	TNMG 22 04 12-KM												*	*	*	*								TNMG 433-KM
TNMG-SM	TNMG 22 04 16-KM												*	*	*	*							TNMG 434-KM	
	TNMG 16 04 08-SM	16	3/8														*	*	*	*	*	*	TNMG 332-SM	
	TNMG 16 04 12-SM																*	*	*	*	*	*	TNMG 333-SM	
	TNMG 22 04 08-SM	22	1/2														*	*	*	*	*	*	TNMG 432-SM	
TNMG-QM	TNMG 22 04 12-SM															*	*	*	*	*	*	TNMG 433-SM		
	TNMG 11 03 04-QM	11	1/4			*	*	*						*									TNMG 221-QM	
	TNMG 11 03 08-QM			*	*	*	*	*					*										TNMG 222-QM	
	TNMG 16 03 04-QM	16	3/8		*	*	*	*					*										TNMG 321-QM	
TNMG-SM	TNMG 16 03 08-QM			*	*	*	*	*					*										TNMG 322-QM	
	TNMG 16 04 04-QM			*	*	*	*	*					*						*	*	*	*	TNMG 331-QM	
	TNMG 16 04 08-QM			*	*	*	*	*					*						*	*	*	*	TNMG 332-QM	
	TNMG 16 04 12-QM			*	*	*	*	*		*			*						*	*	*	*	TNMG 333-QM	
	TNMG 22 04 04-QM	22	1/2		*	*	*	*					*					*	*	*	*	*	TNMG 431-QM	
	TNMG 22 04 08-QM			*	*	*	*	*					*					*	*	*	*	*	TNMG 432-QM	
	TNMG 22 04 12-QM			*	*	*	*	*					*					*	*	*	*	*	TNMG 433-QM	
	TNMG 22 04 16-QM			*	*	*	*	*		*			*					*	*	*	*	*	TNMG 434-QM	
	TNMG 27 06 08-QM	27	5/8			*	*	*					*					*	*	*	*	*	TNMG 542-QM	
TNMG 27 06 12-QM			*	*	*	*	*					*					*	*	*	*	*	TNMG 543-QM		

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для получистовой обработки сталей.

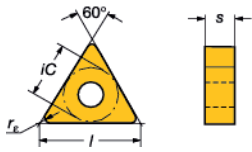


ТОЧЕНИЕ

Пластины без задних углов

T-Max P

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Table with columns for ISO grades (P, M, K, S), ANSI grades, and application stars. Rows include categories like TNMG-HM, TNMX-WR, TNMG-PR, TNMM-PR, TNMG-MR, TNMM-MR, TNMG-KR, and TNMA-KR.

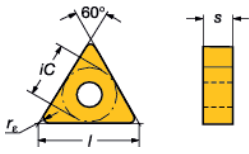
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# T-Max P

Треугольная пластина



	ISO	△	ic	P										M					K				S					ANSI	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Черновая обработка	TNMA-KR	TNMA 22 04 08-KR	22	1/2																						TNMA 432-KR			
		TNMA 22 04 12-KR																									TNMA 433-KR		
		TNMA 22 04 16-KR																									TNMA 434-KR		
		TNMA 22 04 32-KR																									TNMA 438-KR		
	TNMA 27 06 16-KR	27	5/8																							TNMA 544-KR			
	TNMM-QR	TNMM 16 04 08-QR	16	3/8			☆	☆	☆								☆										TNMM 332-QR		
		TNMM 16 04 12-QR					☆	☆	☆								☆										TNMM 333-QR		
		TNMM 22 04 08-QR	22	1/2			☆	☆	☆								☆										TNMM 432-QR		
		TNMM 22 04 12-QR					☆	☆	☆								☆										TNMM 433-QR		
	TNMM 22 04 16-QR					☆	☆	☆								☆										TNMM 434-QR			
	TNMM 27 06 12-QR	27	5/8					☆	☆																	TNMM 543-QR			
	TNMM 27 06 16-QR							☆	☆																	TNMM 544-QR			
TNMM-HR	TNMM 27 06 16-HR	27	5/8					☆	☆																TNMM 544-HR				
	TNMM 27 06 24-HR							☆	☆																TNMM 546-HR				
TNMG-MR*	TNMG 16 04 08-MR	16	3/8			☆	☆	☆	☆							☆									TNMG 332-MR				
	TNMG 16 04 12-MR					☆	☆	☆	☆																TNMG 333-MR				
	TNMG 22 04 08-MR	22	1/2			☆	☆	☆	☆							☆									TNMG 432-MR				
	TNMG 22 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆									TNMG 433-MR				
	TNMG 22 04 16-MR					☆	☆	☆	☆							☆									TNMG 434-MR				
	TNMG 22 04 24-MR					☆	☆	☆	☆																TNMG 436-MR				
	TNMG 27 06 08-MR	27	5/8					☆	☆							☆									TNMG 542-MR				
	TNMG 27 06 12-MR							☆	☆							☆									TNMG 543-MR				
	TNMG 27 06 16-MR							☆	☆	☆						☆									TNMG 544-MR				
TNMG 33 09 24-MR	33	3/4					☆	☆																TNMG 666-MR					
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05	

★ = Первый выбор

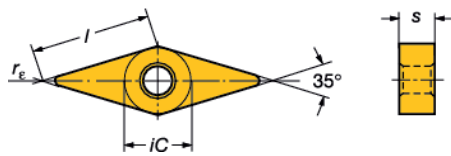
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.



# T-Max P

Ромб с углом 35°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

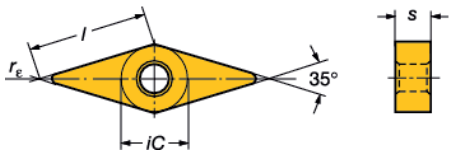
	ISO	16	3/8	P								M				K				S				ANSI			
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
VNMG-PF	VNMG 16 04 04-PF			☆	☆	☆	☆	☆	☆																	VNMG 331-PF	
	VNMG 16 04 08-PF			☆	☆	☆	☆	☆	☆																		VNMG 332-PF
VNMG-MF	VNMG 16 04 04-MF									☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆			VNMG 331-MF	
	VNMG 16 04 08-MF									☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆			VNMG 332-MF	
VNMG-SF	VNMG160404-SF																			☆	☆	☆	☆			VNMG 331-SF	
	VNMG160408-SF																			☆	☆	☆	☆			VNMG 332-SF	
	VNMG160412-SF																			☆	☆	☆	☆			VNMG 333-SF	
VNGG-SGF	VNGG160404-SGF									☆	☆									☆	☆	☆	☆			VNGG 331-SGF	
	VNGG160408-SGF									☆	☆									☆	☆	☆	☆			VNGG 332-SGF	
	VNGG160412-SGF									☆	☆									☆	☆	☆	☆			VNGG 333-SGF	
VNMG-LC	VNMG 16 04 04-LC			☆	☆		☆	☆					☆													VNMG 331-LC	
	VNMG 16 04 08-LC			☆	☆		☆	☆					☆													VNMG 332-LC	
VNGP	VNGP 16 04 01																			☆						VNGP 33(0.3)	
	VNGP 16 04 02																			☆						VNGP 330	
VNMG-MF*	VNMG 16 04 04-MF																									VNMG 331-MF	
	VNMG 16 04 08-MF																									VNMG 332-MF	
	VNMG 16 04 12-MF																									VNMG 333-MF	
				P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05

1) Одностороннее исполнение ★= Первый выбор  
 Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.  
 \* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



# T-Max P

Ромб с углом 35°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	16	3/8	P												M						K				S						ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	S05				
<b>VNMG-PM</b>	VNMG 16 04 08-PM VNMG 16 04 12-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆																	VNMG 332-PM VNMG 333-PM				
<b>VNMG-MM</b>	VNMG 16 04 08-MM								☆	☆	☆	★	☆															VNMG 332-MM				
<b>VNMG-KM</b>	VNMG 16 04 08-KM VNMG 16 04 12-KM														☆	☆	★	☆										VNMG 332-KM VNMG 333-KM				
<b>VNMG-SM</b>	VNMG 16 04 04-SM VNMG 16 04 08-SM VNMG 16 04 12-SM																			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VNMG 331-SM VNMG 332-SM VNMG 333-SM				
<b>VNMG-QM</b>	VNMG 16 04 04-QM VNMG 16 04 08-QM VNMG 16 04 12-QM						☆	☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VNMG 331-QM VNMG 332-QM VNMG 333-QM				
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05				

1) Одностороннее исполнение

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

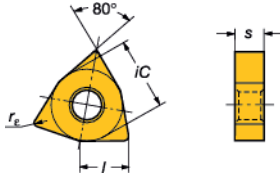


А Точечная обработка  
 В ОТСРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВКОВ  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная обработка  
 H Чистовая обработка  
 I Токарно-фрезерная обработка  
 J Сото Turn® SL  
 Общая информация

ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

# T-Max P

Ломанный треугольник с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	ISO	iC	P										M						K				S					ANSI	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC
			1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F				
	WNMG 06 04 04-WF WNMG 06 04 08-WF WNMG 08 04 04-WF WNMG 08 04 08-WF WNMG 08 04 12-WF	06 08	3/8 1/2	☆	☆		★	☆	☆				☆	☆	☆	★					☆							WNMG 331-WF WNMG 332-WF WNMG 431-WF WNMG 432-WF WNMG 433-WF	
	WNMG 06 04 04-WL WNMG 06 04 08-WL WNMG 08 04 08-WL	06 08	3/8 1/2	☆	☆		★	☆						☆													WNMG 331-WL WNMG 332-WL WNMG 432-WL		
	WNMG 06 04 04-PF WNMG 06 04 08-PF WNMG 06 04 12-PF WNMG 08 04 04-PF WNMG 08 04 08-PF WNMG 08 04 12-PF	06 08	3/8 1/2	☆	☆		★	☆	☆																			WNMG 331-PF WNMG 332-PF WNMG 333-PF WNMG 431-PF WNMG 432-PF WNMG 433-PF	
	WNMG 06 04 04-MF WNMG 06 04 08-MF WNMG 08 04 04-MF WNMG 08 04 08-MF	06 08	3/8 1/2										☆	☆	★	☆					☆	☆			☆		WNMG 331-MF WNMG 332-MF WNMG 431-MF WNMG 432-MF		
	WNMG 06 04 04-KF WNMG 06 04 08-KF WNMG 08 04 04-KF WNMG 08 04 08-KF WNMG 08 04 12-KF	06 08	3/8 1/2												☆	★		★									WNMG 331-KF WNMG 332-KF WNMG 431-KF WNMG 432-KF WNMG 433-KF		
	WNMG 08 04 04-SF WNMG 08 04 08-SF WNMG 08 04 12-SF	08	1/2																	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 431-SF WNMG 432-SF WNMG 433-SF		
	WNGG 08 04 04-SGF WNGG 08 04 08-SGF	08	1/2								☆	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNGG 431-SGF WNGG 432-SGF			
	WNMG 06 04 04-LC WNMG 06 04 08-LC WNMG 08 04 08-LC	06 08	3/8 1/2	☆	☆		★	☆						☆													WNMG 331-LC WNMG 332-LC WNMG 432-LC		
	WNMG 06 04 04-MF* WNMG 06 04 08-MF* WNMG 08 04 04-MF* WNMG 08 04 08-MF*	06 08	3/8 1/2							☆																	WNMG 331-MF WNMG 332-MF WNMG 431-MF WNMG 432-MF		

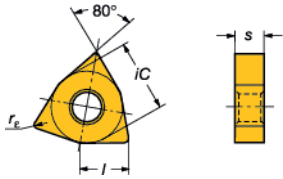
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16. ★ = Первый выбор

\* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



# T-Max P

Ломанный треугольник с углом 80°



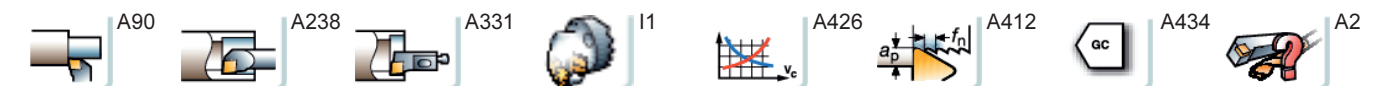
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

			P							M					K			S									
ISO			$iC$		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
 <b>WNLG-WMX</b>	WNLG 06 04 08-WMX	06	3/8				★										☆	☆	☆								
	WNLG 06 04 12-WMX			☆	☆	★	☆						★					☆	☆	☆	★						
	WNLG 08 04 08-WMX	08	1/2				★						★					☆	☆	☆	★						
	WNLG 08 04 12-WMX			☆	☆	★	☆						★					☆	☆	☆	★						
 <b>WNLG-WM</b>	WNLG 06 04 08-WM	06	3/8		☆	☆	★	☆										☆	☆	☆							
	WNLG 06 04 12-WM			☆	☆	★	☆						★					☆	☆	☆	★						
	WNLG 08 04 08-WM	08	1/2		☆	☆	★	☆					★					☆	☆	☆	★						
	WNLG 08 04 12-WM			☆	☆	★	☆						★					☆	☆	☆	★						
 <b>WNLG-PM</b>	WNLG 06 04 08-PM	06	3/8			☆	☆	★	☆																		
	WNLG 06 04 12-PM			☆	☆	★	☆												☆	☆	☆						
	WNLG 08 04 08-PM	08	1/2		☆	☆	★	☆											☆	☆	☆	★					
	WNLG 08 04 12-PM			☆	☆	★	☆												☆	☆	☆	★					
	WNLG 08 04 16-PM			☆	☆	★	☆												☆	☆	☆	★					
 <b>WNLG-MM</b>	WNLG 06 04 08-MM	06	3/8						☆	☆	★	☆															
	WNLG 06 04 12-MM									☆	☆	★	☆														
	WNLG 08 04 08-MM	08	1/2						☆	☆	★	☆															
	WNLG 08 04 12-MM								☆	☆	★	☆															
 <b>WNLG-KM</b>	WNLG 06 04 08-KM	06	3/8																★	☆							
	WNLG 06 04 12-KM																			★	☆						
	WNLG 08 04 08-KM	08	1/2																	★	☆						
	WNLG 08 04 12-KM																			★	☆						
	WNLG 08 04 16-KM																			★	☆						
 <b>WNLG-SM</b>	WNLG 08 04 04-SM	08	1/2																	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	WNLG 08 04 08-SM																				★	☆	☆	☆	☆	☆	
	WNLG 08 04 12-SM																				★	☆	☆	☆	☆	☆	
 <b>WNLG-SMR</b>	WNLG 08 04 08-SMR	08	1/2									☆								★	☆	☆	☆	☆	☆		
	WNLG 08 04 12-SMR											☆									★	☆	☆	☆	☆	☆	
 <b>WNLG-QM</b>	WNLG 06 04 08-QM	06	3/8			☆	☆	☆		☆																	
	WNLG 06 04 12-QM					☆	☆	☆		☆																	
	WNLG 08 04 04-QM	08	1/2			☆	☆	☆		☆											☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	WNLG 08 04 08-QM					☆	☆	☆		☆											☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	WNLG 08 04 12-QM					☆	☆	☆		☆											☆	☆	☆	☆	☆	☆	

★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

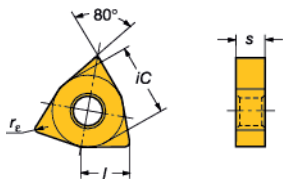
\* Специализированная геометрия для полуцистовой обработки сталей.





## T-Max P

Ломанный треугольник с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

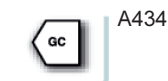
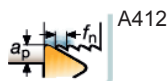
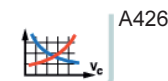
	ISO	iC	P							M				K			S				ANSI							
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
 WNMG-SM	WNMG 08 04 08-SM <sup>1)</sup>	08	1/2																		WNMG 432-SM							
	WNMG 08 04 12-SM <sup>1)</sup>					☆	☆															WNMG 433-SM						
 WNMG-PR	WNMG 06 04 08-PR	06	3/8		☆	☆	☆	★	☆													WNMG 332-PR						
	WNMG 06 04 12-PR				☆	☆	☆	★														WNMG 333-PR						
	WNMG 08 04 08-PR	08	1/2		☆	☆	☆	★	☆				☆									WNMG 432-PR						
	WNMG 08 04 12-PR				☆	☆	☆	★	☆				☆									WNMG 433-PR						
 WNMM-MR	WNMM 08 04 12-MR	08	1/2				☆															WNMM 433-MR						
 WNMG-MR	WNMG 06 04 08-MR	06	3/8									☆	★	☆								WNMG 332-MR						
	WNMG 06 04 12-MR											☆	★	☆								WNMG 333-MR						
	WNMG 08 04 08-MR	08	1/2									☆	★	☆								WNMG 432-MR						
	WNMG 08 04 12-MR											☆	★	☆								WNMG 433-MR						
 WNMG-KR	WNMG 06 04 08-KR	06	3/8										☆	★	☆							WNMG 332-KR						
	WNMG 06 04 12-KR												☆	★	☆							WNMG 333-KR						
	WNMG 08 04 08-KR	08	1/2										☆	★	☆							WNMG 432-KR						
	WNMG 08 04 12-KR												☆	★	☆							WNMG 433-KR						
 WNMA-KR	WNMA 06 04 08-KR	06	3/8										★	☆	☆							WNMA 332-KR						
	WNMA 06 04 12-KR												★	☆	☆							WNMA 333-KR						
	WNMA 08 04 08-KR	08	1/2										★	☆	☆							WNMA 432-KR						
	WNMA 08 04 12-KR												★	☆	☆							WNMA 433-KR						
 WNMG-MR*	WNMG 08 04 08-MR	08	1/2		☆	☆	☆	☆	☆													WNMG 432-MR						
	WNMG 08 04 12-MR				☆	☆	☆	☆	☆													WNMG 433-MR						
	WNMG 08 04 16-MR												☆									WNMG 434-MR						
				P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S25	S15	S05	

★ = Первый выбор

1) Дополнительная геометрия для получистовой обработки сталей

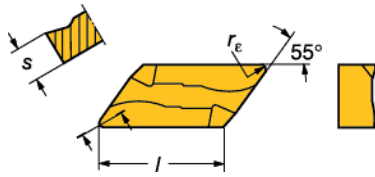
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

\* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей.

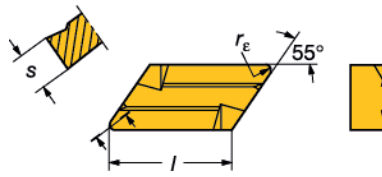


# T-Max®

KNMX



KNUX

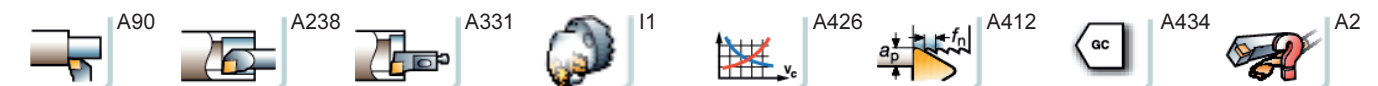


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	16	P			M		K	ANSI		
			GC	GC	CT	GC	GC	.			
Чистовая обработка KNMX-71	KNMX 16 04 05 R/L-71	☆	☆			☆		KNMX 16 04 05 R/L-71			
	KNMX 16 04 10 R/L-71	☆	☆			☆		KNMX 16 04 10 R/L-71			
Чистовая обработка KNUX	KNUX 16 04 05F R/L12	☆	☆				☆	KNUX 16 04 05F R/L12			
	KNUX 16 04 05R/L11	☆	☆	☆	☆	☆	☆	KNUX 16 04 05L11			
	KNUX 16 04 05L12	☆	☆		☆	☆	☆	KNUX 16 04 05L12			
	KNUX 16 04 05R12	☆	☆		☆	☆	☆	KNUX 16 04 05R12			
	KNUX 16 04 10F R/L12	☆	☆			☆	☆	KNUX 16 04 10F R/L12			
	KNUX 16 04 10R/L11	☆	☆		☆	☆	☆	KNUX 16 04 10R/L11			
	KNUX 16 04 10L12	☆	☆		☆	☆	☆	KNUX 16 04 10L12			
	KNUX 16 04 10R12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	KNUX 16 04 10R12			
	KNUX 16 04 15F R13					☆	☆	KNUX 16 04 15F R13			
			P15	P25	P10	P10	M25	M35	M15	K20	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

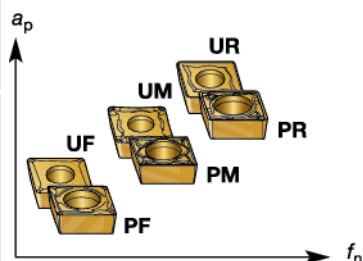


# CoroTurn® 107/111

## Пластины с задними углами

Для наружной обработки длинных, нежестких деталей и для внутренней обработки

Пластины CoroTurn® 107/111 соответствуют стандартам ISO и представлены в широком диапазоне форм и размеров



### Геометрии пластин

Предназначенная для:

- Широкого диапазона подач и глубин резания
- Широкого выбора обрабатываемых материалов

### Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO:

- Поликристаллический алмаз, см. стр. A434
- Кубический нитрид бора, см. стр. A434

Доступны пластины из следующих сплавов для точения стали: GC4205, GC4215, GC4225 и GC4235.

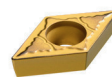
Области применения по ISO:



### Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant

- Вдвое выше подача - Та же чистота обработки



Пластины с задними углами – это низкие силы резания и хорошая прочность режущей кромки. Прижим пластины винтом гарантирует надежность её закрепления и беспрепятственный сход стружки.

### CoroTurn® 107 (задний угол - 7°)

Первый выбор для наружной обработки

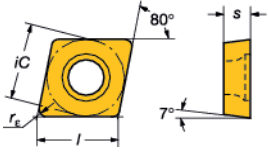
### CoroTurn® 111 (задний угол - 11°)

Оптимальный выбор для внутренней обработки, требующей низкие силы резания



## CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

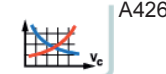


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ISO Code	ISO Code	P										M					K			N		S					ANSI				
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
	CCMT 06 02 04-MM	06	1/4													*												CCMT 2(1.5)1-MM					
	CCMT 06 02 08-MM																											CCMT 2(1.5)2-MM					
	CCMT 09 T3 04-MM	09	3/8																									CCMT 3(2.5)1-MM					
	CCMT 09 T3 08-MM																											CCMT 3(2.5)2-MM					
	CCMT 12 04 04-MM	12	1/2																									CCMT 431-MM					
	CCMT 12 04 08-MM																											CCMT 432-MM					
	CCMT 06 02 04-KM	06	1/4																							*	CCMT 2(1.5)1-KM						
	CCMT 06 02 08-KM																										CCMT 2(1.5)2-KM						
	CCMT 09 T3 04-KM	09	3/8																							*	CCMT 3(2.5)1-KM						
	CCMT 09 T3 08-KM																									*	CCMT 3(2.5)2-KM						
	CCMT 12 04 04-KM	12	1/2																							*	CCMT 431-KM						
	CCET 06 02 01-UM	06	1/4	*																						*	CCET 2(1.5)03-UM						
	CCET 06 02 02-UM			*																					*	*	CCET 2(1.5)0-UM						
	CCET 06 02 04-UM			*																					*	*	CCET 2(1.5)1-UM						
	CCGT 06 02 01-UM	06	1/4																						*	*	CCGT 2(1.5)03-UM						
	CCGT 06 02 02-UM			*																					*	*	CCGT 2(1.5)0-UM						
	CCGT 06 02 04-UM			*						*															*	*	CCGT 2(1.5)1-UM						
	CCGT 09 T3 01-UM	09	3/8																						*	*	CCGT 3(2.5)03-UM						
	CCGT 09 T3 02-UM			*																					*	*	CCGT 3(2.5)0-UM						
	CCGT 09 T3 04-UM			*																		*			*	*	CCGT 3(2.5)1-UM						
	CCGT 09 T3 08-UM			*																		*			*	*	CCGT 3(2.5)2-UM						
	CCGT 12 04 04-UM	12	1/2																						*	*	CCGT 431-UM						
	CCGT 12 04 08-UM																							*	*	*	CCGT 432-UM						
	CCMW 06 02 04	06	1/4																						*	*	CCMW 2(1.5)1						
	CCMW 09 T3 04	09	3/8						*																*	*	CCMW 3(2.5)1						
	CCMT 06 02 04-UM	06	1/4	*	*					*	*													*	*	CCMT 2(1.5)1-UM							
	CCMT 06 02 08-UM			*	*					*	*													*	*	CCMT 2(1.5)2-UM							
	CCMT 09 T3 04-UM	09	3/8	*	*	*	*			*	*		*	*									*	*	*	CCMT 3(2.5)1-UM							
	CCMT 09 T3 08-UM			*	*	*	*	*		*	*		*	*									*	*	*	CCMT 3(2.5)2-UM							
	CCMT 12 04 08-UM	12	1/2					*	*															*	*	CCMT 432-UM							
	CCMT 06 02 08-PR	06	1/4				*	*	*																	CCMT 2(1.5)2-PR							
	CCMT 09 T3 08-PR	09	3/8			*	*	*	*	*																CCMT 3(2.5)2-PR							
	CCMT 09 T3 12-PR			*	*	*	*	*	*	*																CCMT 3(2.5)3-PR							
	CCMT 12 04 08-PR	12	1/2			*	*	*	*	*																CCMT 432-PR							
	CCMT 12 04 12-PR			*	*	*	*	*	*	*																CCMT 433-PR							
				P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S15	S15	S25	S10	S15		

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



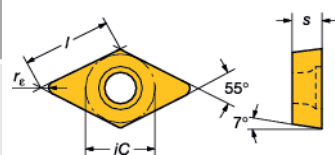


ТОЧЕНИЕ

Пластины с задними углами

# CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°



Области применения по ISO см. внизу  
таблицы.

ISO	ic	P										M						K					N					S					ANSI							
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC					
	07	1/4	★																																		★			
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	11	3/8	★																																		★			
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	07	1/4	☆																																					
			☆			★	★		☆	☆																														
		11	3/8	☆				★	★		☆	☆																												
				☆				☆	☆		☆	☆																												
	07	1/4	☆																																					
			☆																																					
11		3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					
07	1/4	☆																																						
		☆																																						
	11	3/8	☆																																					
			☆																																					

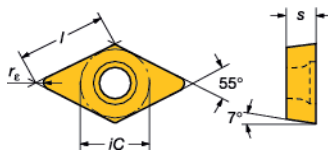
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°

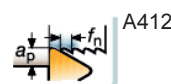
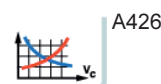


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ic	P													M						K			N			S						ANSI								
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
			1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1125	1810	H10	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
DCET-UM	DCET 07 02 00-UM	07	1/4	★						★															★																DCET 2(1.5)00-UM	
	DCET 07 02 01-UM			★						★																★																DCET 2(1.5)03-UM
	DCET 11 T3 01-UM	11	3/8	★						★																★															DCET 3(2.5)03-UM	
	DCET 11 T3 02-UM			★						★																★															DCET 3(2.5)0-UM	
	DCET 11 T3 04-UM			★						★																★															DCET 3(2.5)1-UM	
DCGT-UM	DCGT 07 02 01-UM	07	1/4							★															★																DCGT 2(1.5)03-UM	
	DCGT 07 02 02-UM					★				★																★															DCGT 2(1.5)0-UM	
	DCGT 07 02 04-UM					★				★																★															DCGT 2(1.5)1-UM	
	DCGT 07 02 08-UM					★				★																★															DCGT 2(1.5)2-UM	
	DCGT 11 T3 01-UM	11	3/8							★																★															DCGT 3(2.5)03-UM	
	DCGT 11 T3 02-UM					★				★																★															DCGT 3(2.5)0-UM	
DCMW	DCMT 11 T3 04-UM					★				★															★																DCMT 3(2.5)1-UM	
	DCMT 11 T3 04-UM	11	3/8							★															★																DCMT 3(2.5)0-UM	
	DCMT 11 T3 04-UM					★				★																★															DCMT 3(2.5)1-UM	
	DCMT 11 T3 08-UM					★				★																★																DCMT 3(2.5)2-UM
DCMT-PR	DCMT 11 T3 08-PR	11	3/8				★			★																															DCMT 3(2.5)2-PR	
	DCMT 11 T3 12-PR						★			★																															DCMT 3(2.5)3-PR	
DCMT-MR	DCMT 11 T3 08-MR	11	3/8								★																														DCMT 3(2.5)2-MR	
	DCMT 11 T3 12-MR										★																														DCMT 3(2.5)3-MR	
DCMT-KR	DCMT 11 T3 08-KR	11	3/8															★																							DCMT 3(2.5)2-KR	
	DCMT 11 T3 12-KR																	★																							DCMT 3(2.5)3-KR	
DCMT-UR	DCMT 11 T3 04-UR	11	3/8																																						DCMT 3(2.5)1-UR	
	DCMT 11 T3 08-UR						★			★																																DCMT 3(2.5)2-UR
	DCMT 11 T3 12-UR						★			★																																DCMT 3(2.5)3-UR
DCGX-AL	DCGX 07 02 02-AL	07	1/4																						★																DCGX 2(1.5)0-AL	
	DCGX 07 02 04-AL																								★																DCGX 2(1.5)1-AL	
	DCGX 11 T3 02-AL	11	3/8																						★																DCGX 3(2.5)0-AL	
	DCGX 11 T3 04-AL																								★																DCGX 3(2.5)1-AL	
DCGX 11 T3 08-AL																								★																DCGX 3(2.5)2-AL		

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

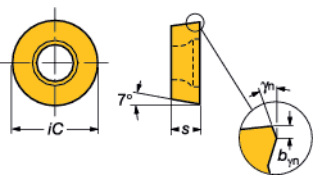




ТОЧЕНИЕ Пластины с задними углами

# CoroTurn® 107

Круглая пластина



$iC$	$b_{\gamma n}$ mm	$b_{\gamma n}$ дюйм	$\gamma n$
05-08	0.1	.004	0°
10	0.1	.004	15°
12	0.1	.004	15°
16-25	0.1	.006	15°
32	0.2	.008	15°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

## Метрическое исполнение

ISO	ISO	P				M				K		N		S				ANSI					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
		1515	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2025	235	3210	3215	H13A	1810	H10	1105		1115	1125	H13A	S05F	
RCMT-SM	08	RCMT 08 03 M0-SM						☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 08 03 M0-SM
	10	RCMT 10 T3 M0-SM						☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 10 T3 M0-SM
	12	RCMT 12 04 M0-SM						☆	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 12 04 M0-SM
	16	RCMT 16 06 M0-SM						☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 16 06 M0-SM
RCMT	05	RCMT 05 02 M0			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			★			★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 05 02 M0
	06	RCMT 06 02 M0	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			★			★	☆	☆	☆	☆	☆	RCMT 06 02 M0	
	08	RCMT 08 03 M0	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 08 03 M0	
	10	RCMT 10 T3 M0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 10 T3 M0	
	12	RCMT 12 04 M0 <sup>1)</sup>	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 12 04 M0 <sup>1)</sup>	
	16	RCMT 16 06 M0 <sup>1)</sup>	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 16 06 M0 <sup>1)</sup>	
	20	RCMT 20 06 M0 <sup>1)</sup>	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 20 06 M0 <sup>1)</sup>	
	25	RCMT 25 07 M0 <sup>1)</sup>	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 25 07 M0 <sup>1)</sup>	
	32	RCMT 32 09 M0 <sup>1)</sup>	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆								★	RCMT 32 09 M0 <sup>1)</sup>	
RCGX-AL	06	RCGX 06 02 M0-AL												★									RCGX 06 02 M0-AL
	08	RCGX 08 03 M0-AL												★									RCGX 08 03 M0-AL
	10	RCGX 10 T3 M0-AL												★									RCGX 10 T3 M0-AL

## Дюймовое исполнение

ANSI	ANSI	P				M				K		S				ISO							
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
		1515	4205	4215	4235	1115	1125	2025	235	H13A	1810	H10	1105	1115	1125		H13A	S05F					
RCMT-SM	1/4	RCMT 22-SM																					RCMT 06 03 00-SM
	3/8	RCMT 3(2.5)-SM																					RCMT 09 T3 00-SM
	1/2	RCMT 43-SM																					RCMT 12 04 00-SM
RCMT	3/8	RCMT 3(2.5)M0												★									RCMT 09 T3 00-M0
	1/2	RCMT 43 M0												★									RCMT 12 04 00-M0
	1/4	RCMT 22	☆		☆	☆	☆	☆					★								★	RCMT 06 03 00	
	3/8	RCMT 3(2.5)	☆	☆	☆	☆	☆	☆					★								★	RCMT 09 T3 00	
	1/2	RCMT 43	☆	☆	☆	☆	☆	☆					★								★	RCMT 12 04 00	
	3/4	RCMT 64	☆	☆	☆	☆	☆	☆					★								★	RCMT 19 06 00	

<sup>1)</sup> Пластины подходят для державок CoroTurn® 107 и T-Max P.

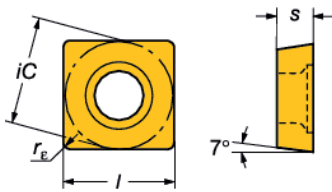
★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 107

Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P										M				K				N				S				ANSI	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Чистовая обработка SCMT-PF	SCMT 09 T3 04-PF	09	3/8	☆																										SCMT 3(2.5)1-PF
	SCMT 09 T3 08-PF						★	☆																						SCMT 3(2.5)2-PF
	SCMT 09 T3 04-MF	09	3/8											☆	☆		★										★	☆		SCMT 3(2.5)1-MF
	SCMT 09 T3 08-MF																	★									★	☆		SCMT 3(2.5)2-MF
SCMT-KF	SCMT 09 T3 04-KF	09	3/8																											SCMT 3(2.5)1-KF
	SCMT 09 T3 08-KF																													SCMT 3(2.5)2-KF
SCMT-UF	SCMT 09 T3 08-UF	09	3/8																											SCMT 3(2.5)2-UF
Получистовая обработка SCMT-PM	SCMT 09 T3 04-PM	09	3/8	☆	☆		☆	★	☆	☆																				SCMT 3(2.5)1-PM
	SCMT 09 T3 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																				SCMT 3(2.5)2-PM
	SCMT 12 04 04-PM	12	1/2	☆	☆		☆	★	☆	☆																				SCMT 431-PM
	SCMT 12 04 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																				SCMT 432-PM
SCMT 12 04 12-PM			☆			☆	★	☆	☆																				SCMT 433-PM	
SCMT-MM	SCMT 09 T3 04-MM	09	3/8									☆	☆	☆		★	☆									☆	★	☆	☆	SCMT 3(2.5)1-MM
	SCMT 09 T3 08-MM											☆	☆	☆		★	☆									☆	★	☆	☆	SCMT 3(2.5)2-MM
	SCMT 12 04 04-MM	12	1/2									☆	☆	☆		★	☆										★	☆		SCMT 431-MM
	SCMT 12 04 08-MM											☆	☆	☆		★	☆										★	☆		SCMT 432-MM
SCMT 12 04 12-MM											☆				★	☆										★	☆		SCMT 433-MM	
SCMT-KM	SCMT 09 T3 04-KM	09	3/8																										☆	SCMT 3(2.5)1-KM
	SCMT 09 T3 08-KM																												☆	SCMT 3(2.5)2-KM
	SCMT 12 04 08-KM	12	1/2																									☆	SCMT 432-KM	

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.



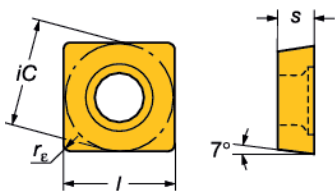
А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНТОВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 J Общая информация

ТОЧЕНИЕ

Пластины с задними углами

# CoroTurn® 107

Квадратная пластина

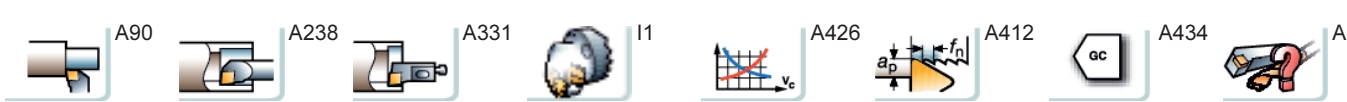


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Код	ISO	iC	P										M				K			N		S									
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
SCMW	SCMW 09 T3 04	09	3/8																												
	SCMW 09 T3 08																														
	SCMW 12 04 08	12	1/2																												
SCMT-UM	SCMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆			☆				☆	☆			☆	☆										☆	☆				
	SCMT 12 04 08-UM	12	1/2												☆	☆															
	SCMT 12 04 12-UM						☆																								
SCMT-PR	SCMT 09 T3 08-PR	09	3/8		☆	☆	☆	☆																							
	SCMT 09 T3 12-PR						☆	☆																							
	SCMT 12 04 08-PR	12	1/2		☆	☆	☆	☆																							
SCMT-MR	SCMT 09 T3 08-MR	09	3/8									☆	☆																		
	SCMT 09 T3 12-MR													☆	☆																
	SCMT 12 04 08-MR	12	1/2											☆	☆																
SCMT-KR	SCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																☆	☆							☆				
	SCMT 09 T3 12-KR																			☆	☆										
	SCMT 12 04 08-KR	12	1/2																	☆	☆	☆					☆				
SCMT-UR	SCMT 09 T3 08-UR	09	3/8			☆	☆	☆																							
	SCMT 12 04 04-UR	12	1/2				☆																								
	SCMT 12 04 08-UR						☆								☆																
SCGX-AL	SCGX 09 T3 08-AL	09	3/8																			☆									
				P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S15	S25	S15				

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.





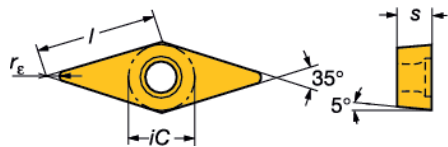






# CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

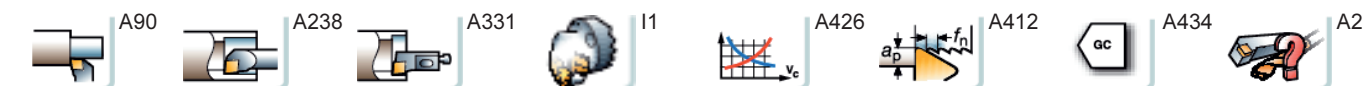


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P										M					K			N			S					ANSI					
			1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1020	1125	H10	1005	1105	1115		1125	H13A	S05F		
Получистовая обработка VBGT-UM	VBGT 16 04 01-UM	16	3/8																☆							☆								VBGT 3303-UM VBGT 330-UM VBGT 331-UM VBGT 332-UM
	VBGT 16 04 02-UM			☆						☆	☆									☆						☆								
	VBGT 16 04 04-UM			☆						☆	☆									☆						☆								
	VBGT 16 04 08-UM			☆						☆	☆									☆						☆								
VCET-UM	VCET 11 03 01-UM	11	1/4	★						☆	★	☆										☆			★	☆							VCET 22(03)-UM VCET 220-UM	
	VCET 11 03 02-UM			★						☆	★	☆										☆			★	☆								
VCGT-UM	VCGT 11 03 01-UM	11	1/4							☆	☆	☆														☆	☆	☆	☆				VCGT 2203-UM VCGT 220-UM VCGT 221-UM	
	VCGT 11 03 02-UM				☆					☆	☆	☆														☆	☆	☆	☆					
	VCGT 11 03 04-UM				☆					☆	☆	☆														☆	☆	☆	☆					
VBMW	VBMW 16 04 04	16	3/8																											☆		VBMW 331		
VBMT-UM	VBMT 16 04 04-UM	16	3/8	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆								☆					☆	☆	☆	☆				VBMT 331-UM VBMT 332-UM VBMT 333-UM	
	VBMT 16 04 08-UM			☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆								☆					☆	☆	☆	☆					
	VBMT 16 04 12-UM			☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆								☆					☆	☆	☆	☆					
VBMT-PR	VBMT 16 04 08-PR	16	3/8			☆	☆	★	☆																								VBMT 332-PR VBMT 333-PR	
	VBMT 16 04 12-PR					☆	☆	★	☆																									
VBMT-MR	VBMT 16 04 08-MR	16	3/8								☆	★	☆											☆	★								VBMT 332-MR VBMT 333-MR	
	VBMT 16 04 12-MR										☆	★	☆											☆	★									
VBMT-KR	VBMT 16 04 08-KR	16	3/8													☆	★	☆	☆											☆			VBMT 332-KR VBMT 333-KR	
	VBMT 16 04 12-KR															☆	★	☆	☆											☆				
VBMT-UR	VBMT 16 04 04-UR	16	3/8				☆	☆	☆																					☆	☆	☆	VBMT 331-UR VBMT 332-UR VBMT 333-UR	
	VBMT 16 04 08-UR						☆	☆	☆																					☆	☆	☆		
	VBMT 16 04 12-UR						☆	☆	☆					☆															☆	☆	☆			
				P25	P25	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N15	S15	S15	S15	S25	S15	S05			

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

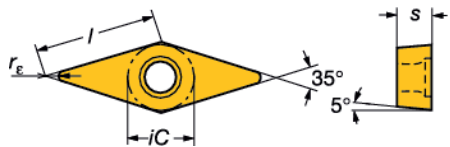




ТОЧЕНИЕ Пластины с задними углами

# CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P										M					K				N			S						ANSI						
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC					
<b>Алюминий</b>			1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1020	1125	1810	H10	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	VCGX 2(1.5)0-AL VCGX 2(1.5)1-AL			
		11 1/4																					☆			☆								VCGX 220-AL			
		11 1/4																						☆			☆								VCGX 221-AL		
		16 3/8																							☆			☆								VCGX 331-AL	
																									☆			☆								VCGX 332-AL	
																									☆			☆									VCGX 333-AL
		22 1/2																							☆			☆									VCGX 22 05 20-AL
																										☆			☆								VCGX 22 05 30-AL
			P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N10	N15	S15	S15	S15	S25	S15	S05					

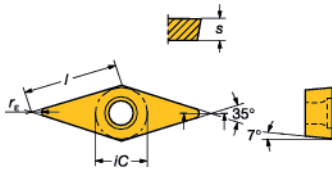
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	11	1/4	P								M			K	ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	3215			
Чистовая обработка VCMT-PF	VCMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆							☆					VCMT 220-PF
	VCMT 11 03 04-PF				★	☆		☆								VCMT 221-PF
Чистовая обработка VCMT-MF	VCMT 11 03 02-MF	11	1/4								★					VCMT 220-MF
	VCMT 11 03 04-MF										☆	★				VCMT 221-MF
Чистовая обработка VCMT-KF	VCMT 11 03 04-KF	11	1/4											★		VCMT 221-KF
Получистовая обработка VCMT-PM	VCMT 11 03 04-PM	11	1/4		☆		☆	★	☆							VCMT 221-PM
	VCMT 11 03 08-PM				☆		☆	★								VCMT 222-PM
Получистовая обработка VCMT-MM	VCMT 11 03 04-MM	11	1/4							☆		★				VCMT 221-MM
	VCMT 11 03 08-MM											★				VCMT 222-MM
Получистовая обработка VCMT-KM	VCMT 11 03 08-KM	11	1/4											★		VCMT 222-KM
				P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	K15			

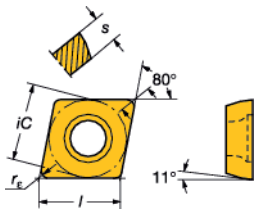
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 111

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	P					M			K	S	ANSI			
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC		H13A	S	
CPMT-PF	CPMT 06 02 02-PF	06	1/4	★											CPMT 2(1.5)0-PF	
	CPMT 06 02 04-PF			☆	★	☆									CPMT 2(1.5)1-PF	
	CPMT 09 T3 02-PF	09	3/8	☆	★										CPMT 3(2.5)0-PF	
	CPMT 09 T3 04-PF			☆	★	☆									CPMT 3(2.5)1-PF	
	CPMT 09 T3 08-PF			☆	☆	★									CPMT 3(2.5)2-PF	
CPMT-MF	CPMT 06 02 02-MF	06	1/4						★						CPMT 2(1.5)0-MF	
	CPMT 06 02 04-MF							☆	★	☆					CPMT 2(1.5)1-MF	
	CPMT 09 T3 02-MF	09	3/8					★							CPMT 3(2.5)0-MF	
	CPMT 09 T3 04-MF							☆	★						CPMT 3(2.5)1-MF	
	CPMT 09 T3 08-MF							★							CPMT 3(2.5)2-MF	
CPMT-KF	CPMT 06 02 04-KF	06	1/4								★			CPMT 2(1.5)1-KF		
CPMT-PM	CPMT 06 02 04-PM	06	1/4	☆	★	☆	☆								CPMT 2(1.5)1-PM	
	CPMT 06 02 08-PM			☆	★										CPMT 2(1.5)2-PM	
	CPMT 09 T3 04-PM	09	3/8	☆	★	☆									CPMT 3(2.5)1-PM	
	CPMT 09 T3 08-PM			☆	★	☆									CPMT 3(2.5)2-PM	
CPMT-MM	CPMT 06 02 04-MM	06	1/4						★	☆					CPMT 2(1.5)1-MM	
	CPMT 06 02 08-MM								☆	★					CPMT 2(1.5)2-MM	
	CPMT 09 T3 04-MM	09	3/8					☆	★						CPMT 3(2.5)1-MM	
CPMT-MM	CPMT 09 T3 08-MM							☆	★					CPMT 3(2.5)2-MM		
CPMT-KM	CPMT 06 02 04-KM	06	1/4								★	☆		CPMT 2(1.5)1-KM		
	CPMT 06 02 08-KM										★			CPMT 2(1.5)2-KM		
CPMT-UM	CPMT 06 02 04-UM	06	1/4	☆					☆						CPMT 2(1.5)1-UM	
	CPMT 06 02 08-UM			☆					☆						CPMT 2(1.5)2-UM	
	CPMT 09 T3 02-UM	09	3/8	☆					☆						CPMT 3(2.5)0-UM	
	CPMT 09 T3 04-UM			☆		☆			☆						CPMT 3(2.5)1-UM	
CPMT-UM	CPMT 09 T3 08-UM			☆		☆			☆			☆	☆	CPMT 3(2.5)2-UM		
				P25	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S15	

★ = Первый выбор

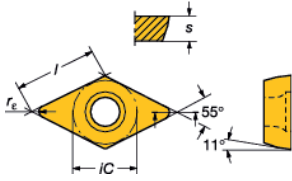
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 111

Ромб с углом 55°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



	ISO	iC	P					M			K	S	ANSI			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
			1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035		3215	H13A	
<b>Чистовая обработка</b> DPMT-PF	DPMT 07 02 02-PF	07	1/4	☆												DPMT 2(1.5)0-PF
	DPMT 07 02 04-PF			☆	★	☆	☆									DPMT 2(1.5)1-PF
<b>Чистовая обработка</b> DPMT-MF	DPMT 07 02 02-MF	07	1/4						★							DPMT 2(1.5)0-MF
	DPMT 07 02 04-MF								☆	★	☆					DPMT 2(1.5)1-MF
<b>Чистовая обработка</b> DPMT-KF	DPMT 07 02 04-KF	07	1/4									★				DPMT 2(1.5)1-KF
<b>Получистовая обработка</b> DPMT-PM	DPMT 07 02 04-PM	07	1/4	☆	☆	★										DPMT 2(1.5)1-PM
	DPMT 07 02 08-PM			☆	☆	★	☆									DPMT 2(1.5)2-PM
	DPMT 11 T3 04-PM	11	3/8	☆	☆	★										DPMT 3(2.5)1-PM
	DPMT 11 T3 08-PM			☆	☆	★										DPMT 3(2.5)2-PM
<b>Получистовая обработка</b> DPMT-MM	DPMT 07 02 04-MM	07	1/4						☆		★					DPMT 2(1.5)1-MM
	DPMT 07 02 08-MM								☆	☆	★	☆				DPMT 2(1.5)2-MM
	DPMT 11 T3 04-MM	11	3/8						☆	☆	★					DPMT 3(2.5)1-MM
	DPMT 11 T3 08-MM								☆	☆	★					DPMT 3(2.5)2-MM
<b>Получистовая обработка</b> DPMT-KM	DPMT 07 02 04-KM	07	1/4									★	☆			DPMT 2(1.5)1-KM
	DPMT 07 02 08-KM											★				DPMT 2(1.5)2-KM
	DPMT 11 T3 04-KM	11	3/8									★				DPMT 3(2.5)1-KM
	DPMT 11 T3 08-KM											★				DPMT 3(2.5)2-KM
				P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	

★= Первый выбор

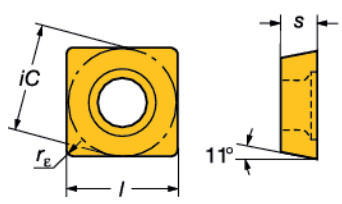
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.




Токарная обработка  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВКА  
Резьбонарезание  
Инструментальная оснастка  
Токарно-фрезерная  
обработка  
CoroTurn® SL  
Общая информация

# CoroTurn® 111

## Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Получистовая обработка	ISO	iC	l	rE	P		M		ANSI
					GC	GC	GC	GC	
 SPMT-UM	SPMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆	☆	☆	☆	SPMT 3(2.5)2-UM	
	SPMT 12 04 08-UM	12	1/2	☆	☆	☆	☆	SPMT 432-UM	
					P25	M25			

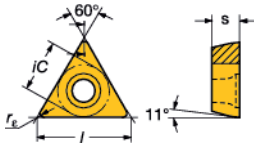
★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 111

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	△	iC	P					M			K	S	ANSI					
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
				1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035		3215	H13A	1125	H13A	
Чистовая обработка	TPMT-PF	TPMT 06 T1 02-PF	06	5/32	☆					★						TPMT 1.2(1.2)0-PF			
		TPMT 06 T1 04-PF			☆	★	☆	☆								TPMT 1.2(1.2)1-PF			
		TPMT 09 02 02-PF	09	7/32	☆											TPMT 1.8(1.5)0-PF			
		TPMT 09 02 04-PF			☆	★	☆	☆								TPMT 1.8(1.5)1-PF			
		TPMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆					★						TPMT 220-PF			
		TPMT 11 03 04-PF			☆	★	☆	☆								TPMT 221-PF			
	TPMT-MF	TPMT 16 T3 04-PF	16	3/8			★	☆								TPMT 3(2.5)1-PF			
		TPMT 06 T1 02-MF	06	5/32						★						TPMT 1.2(1.2)0-MF			
		TPMT 06 T1 04-MF								☆	★					TPMT 1.2(1.2)1-MF			
		TPMT 09 02 02-MF	09	7/32						★						TPMT 1.8(1.5)0-MF			
		TPMT 09 02 04-MF								☆	★					TPMT 1.8(1.5)1-MF			
		TPMT 11 03 02-MF	11	1/4						★						TPMT 220-MF			
TPMT-KF	TPMT 11 03 04-MF								☆	★	☆				TPMT 221-MF				
	TPMT 16 T3 04-MF	16	3/8						★						TPMT 3(2.5)1-MF				
	TPMT 06 T1 04-KF	06	5/32									★			TPMT 1.2(1.2)1-KF				
	TPMT 09 02 04-KF	09	7/32									★			TPMT 1.8(1.5)1-KF				
	TPMT 11 03 04-KF	11	1/4									★			TPMT 221-KF				
	TPMT 16 T3 04-KF	16	3/8									★			TPMT 3(2.5)1-KF				
Получистовая обработка	TPMT-PM	TPMT 09 02 04-PM	09	7/32	☆	☆	☆	★	☆							TPMT 1.8(1.5)1-PM			
		TPMT 09 02 08-PM			☆	☆	★	☆								TPMT 1.8(1.5)2-PM			
		TPMT 11 03 04-PM	11	1/4	☆	☆	★	☆								TPMT 221-PM			
		TPMT 11 03 08-PM			☆	☆	★	☆	☆							TPMT 222-PM			
	TPMT-MM	TPMT 16 T3 04-PM	16	3/8				★								TPMT 3(2.5)1-PM			
		TPMT 16 T3 08-PM			☆	☆	★									TPMT 3(2.5)2-PM			
		TPMT 09 02 04-MM	09	7/32						★	☆					TPMT 1.8(1.5)1-MM			
		TPMT 11 03 04-MM	11	1/4						☆	★					TPMT 221-MM			
	TPMT-KM	TPMT 11 03 08-MM								★	☆					TPMT 222-MM			
		TPMT 16 T3 04-MM	16	3/8						★						TPMT 3(2.5)1-MM			
		TPMT 16 T3 08-MM								★	☆					TPMT 3(2.5)2-MM			
		TPMT 09 02 04-KM	09	7/32								★		☆		TPMT 1.8(1.5)1-KM			
TPMT-UM	TPMT 09 02 08-KM										★				TPMT 1.8(1.5)2-KM				
	TPMT 11 03 08-KM	11	1/4							★					TPMT 222-KM				
	TPMT 16 T3 08-KM	16	3/8							★	☆		☆		TPMT 3(2.5)2-KM				
	TPMT 16 T3 12-KM									★					TPMT 3(2.5)3-KM				
TPMT-UM	TPMT 11 02 04-UM	11	1/4						☆				☆		TPMT 2(1.5)1-UM				
	TPMT 11 02 08-UM								☆				☆		TPMT 2(1.5)2-UM				
	TPMT 16 T3 08-UM	16	3/8	☆					☆						TPMT 3(2.5)2-UM				
	TPMT 22 04 08-UM	22	1/2	☆					☆						TPMT 432-UM				
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S25	S15	

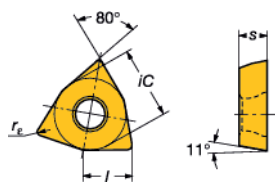
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# CoroTurn® 111

Ломанный треугольник с углом 80°

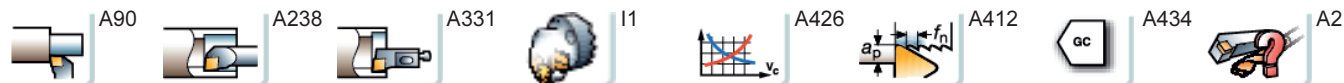


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	ISO	ISO	P			M			K	ANSI		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
 <b>WPMT-PF</b>	WPMT 02 01 02-PF	02	5/32	☆			★				WPMT 1.2(1)0-PF		
	WPMT 02 01 04-PF			☆	★	☆					WPMT 1.2(1)1-PF		
	WPMT 04 02 02-PF	04	1/4	☆			★				WPMT 2(1.5)0-PF		
	WPMT 04 02 04-PF				☆	★	☆				WPMT 2(1.5)1-PF		
 <b>WPMT-MF</b>	WPMT 02 01 02-MF	02	5/32					★			WPMT 1.2(1)0-MF		
	WPMT 02 01 04-MF							☆	★	☆	WPMT 1.2(1)1-MF		
	WPMT 04 02 02-MF	04	1/4					★			WPMT 2(1.5)0-MF		
	WPMT 04 02 04-MF							★			WPMT 2(1.5)1-MF		
 <b>WPMT-KF</b>	WPMT 04 02 04-KF	04	1/4							★	WPMT 2(1.5)1-KF		
 <b>WPMT-PM</b>	WPMT 04 02 04-PM	04	1/4			★					WPMT 2(1.5)1-PM		
	WPMT 04 02 08-PM					★					WPMT 2(1.5)2-PM		
 <b>WPMT-MM</b>	WPMT 04 02 04-MM	04	1/4					☆	★		WPMT 2(1.5)1-MM		
	WPMT 04 02 08-MM							☆	★		WPMT 2(1.5)2-MM		
					P25	P15	P25	P10	M25	M15	M25	K15	

★= Первый выбор

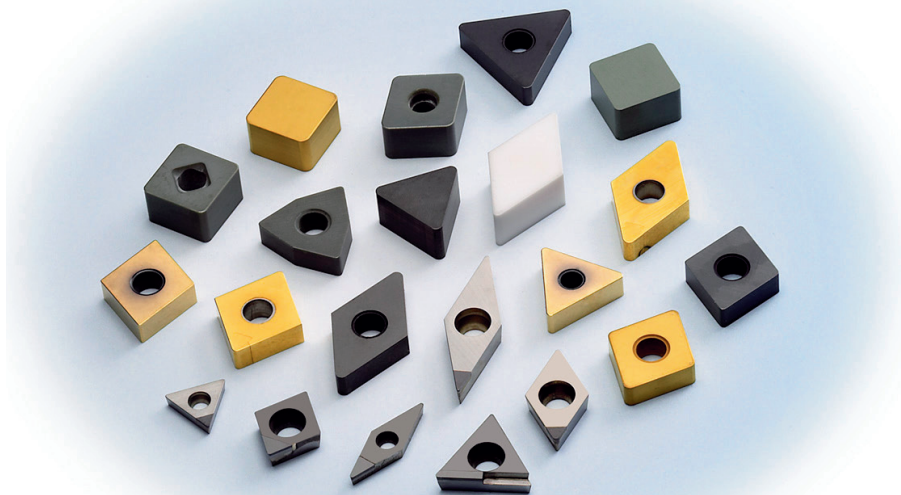
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# СВЕРХТВЕРДЫЕ РЕЖУЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

## Пластины без задних углов и с задними углами

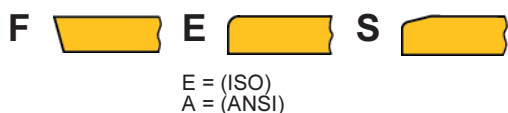
Пластины из керамики и кубического нитрида бора для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой прочности и пластины с вершинами из поликристаллического алмаза для обработки цветных металлов.



### Пластины из керамики

Пластины без задних углов. Сплавы из керамики предназначены для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов с высокой твердостью.

Пластины из керамики выпускают с различной формой режущей кромки для различных операционных требований.

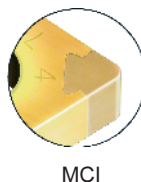


### Кубический нитрид бора (CBN)

Пластины из различных марок кубического нитрида бора с задними углами и без для обработки закаленных сталей, чугуна и порошковых металлов.

### Возможны различные варианты пластин

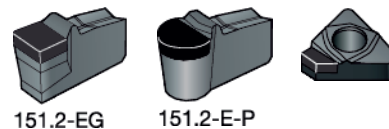
- Многовершинная пластина из CBN - Safe-Lock
- Пластина с одной вершиной из CBN
- Вся передняя поверхность выполнена из CBN



### Поликристаллический алмаз (PCD)

Применяется для пластин с задними углами для производительной обработки цветных металлов. Различают пластины двух типов:

- Пластины с одной вершиной
- Твердый сплав с алмазным покрытием



### Другие области применения

- Отрезка и обработка канавок: пластины из керамики, кубического нитрида бора и поликристаллического алмаза, см. раздел В.
- Резьбонарезание: пластины с V-профилем со вставками кубического нитрида бора, см. раздел С.

### Технология Wiper

Существуют зачистные пластины из керамики и кубического нитрида бора.

- Вдвое выше подача - Та же чистота обработки



Области применения по ISO:





## Дополнительные обозначения пластин из сверхтвердых материалов






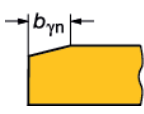
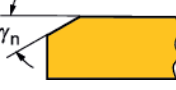
**Метрическое  
исполнение**

**Дюймовое  
исполнение**

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

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

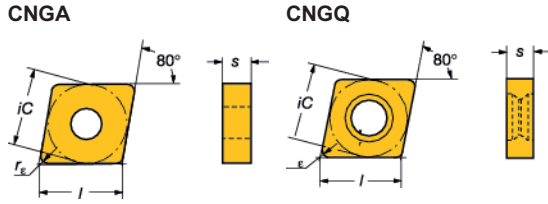
Систему обозначения для 1-7 см. на стр. A16

<p><b>8</b>                      Состояние режущей кромки</p> <p>F                                            Острая кромка</p> <p>E (A)                                            Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)</p> <p>T                                            Кромка с отрицательной фаской</p> <p>K                                            Кромка с двойной отрицательной фаской</p> <p>S                                            Округленная кромка с отрицательной фаской</p>	<p><b>12</b>                      Тип пластины (CBN, PCD)</p> <p>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.</p> <p>A    Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины</p> <p>E    Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок</p> <p>F    Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки</p> <p>D    Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности</p> <p>P    Пластина с одной режущей вставкой из PCD - Используется одна режущая кромка - Вставка из поликристаллического алмаза впаяна в вершину твердосплавной пластины</p>
<p><b>9</b>                      Ширина фаски</p> <p>                      ISO мм                      ANSI дюйм</p> <p>010 <math>b_{gn} = 0.10</math>                      03 <math>b_{gn} = (.003)</math></p> <p>025 <math>b_{gn} = 0.25</math>                      08 <math>b_{gn} = (.008)</math></p> <p>070 <math>b_{gn} = 0.70</math>                      30 <math>b_{gn} = (.030)</math></p> <p>150 <math>b_{gn} = 1.50</math>                      60 <math>b_{gn} = (.060)</math></p> <p>200 <math>b_{gn} = 2.00</math>                      80 <math>b_{gn} = (.080)</math></p>	<p><b>13</b>                      Зачистные геометрии Wiper</p> <p>Использование пластин из керамики и кубического нитрида бора позволяет получить высокое качество обработанной поверхности. Sandvik Coromant распространил свой передовой опыт технологии Wiper на пластины из сверхтвердых материалов, что позволило многократно повысить производительность указанных операций.</p> <p>WG    Геометрия Wiper для общего точения Хорошо подходит для чистовой обработки серого чугуна Позволяет работать с высокими подачами</p> <p>WH    Геометрия Wiper оптимизирована для точения закаленных материалов Способность заменить операцию шлифования Максимальная производительность при чистовом точении с высокими подачами закаленных материалов</p> <p>XA    Пластины Xcel</p>
<p><b>10</b>                      Угол фаски, градус</p> <p>                      15 <math>\gamma_n = 15^\circ</math> 20 <math>\gamma_n = 20^\circ</math></p>	
<p><b>11</b>                      Исполнение пластин</p> <p>Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.</p> <p>R                      Правое исполнение L                      Левое исполнение L                      Левое</p>	

# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H							ANSI	
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	CB	CB		
					1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035	7525		CB20
	CNGA090304S01530B	09	3/8	1.8	.071													CNGA321S0630B
	CNGA090308S01530B			2.0	.079													CNGA322S0630B
	CNGA120404S01530B	12	1/2	1.8	.071													CNGA431S0630B
	CNGA120408S01530B			2.0	.079													CNGA432S0630B
	CNGA120408S01530B			2.7	.106													CNGA432S0630B
	CNGA120408S02035B			2.0	.079													CNGA432S0630B
	CNGA120412S01530B			2.3	.091													CNGA433S0630B
	CNGA120412S01530B			2.7	.106													CNGA433S0630B
	CNGA120412S02035B			2.3	.091													CNGA433S0630B
	CNGA120416S01530B			2.7	.106													CNGA434S0630B
CNGA120416S02035B			2.7	.106													CNGA434S0630B	
	CNGA120404S01530BWH	12	1/2	1.8	.071													CNGA431S0630BWH
	CNGA120408S01530BWH			2.0	.079													CNGA432S0630BWH
	CNGA120408S01530BWH			2.0	.079													CNGA432S0630BWH
	CNGA120412S01530BWH			2.3	.091													CNGA433S0630BWH
	CNGA120412S01530BWH			2.3	.091													CNGA433S0630BWH
	CNGA120408T01020WG	12	1/2															CNGA432T0320WG
	CNGA120412T01020WG																	CNGA433T0320WG
	CNGA120416T01020WG																	CNGA434T0320WG
	CNGQ 120708 T02520WG	12	1/2															CNGQ452T0820WG
	CNGQ120712T02520WG																	CNGQ453T0820WG
	CNGA120404S01525WH	12	1/2															CNGA431S0625WH
	CNGA120408S01525WH																	CNGA432S0625WH
	CNGA120412S01525WH																	CNGA433S0625WH
	CNGA120408T01525WH																	CNGA432T0625WH
	CNGA 12 04 04S01525	12	1/2															CNGA431S0625
	CNGA 12 04 08S01525																	CNGA432S0625
	CNGA 12 04 12S01525																	CNGA433S0625
	CNGA 12 04 08T01525																	CNGA432T0625
	CNGA 12 04 08T01020	12	1/2															CNGA432T0320
	CNGA 12 04 12T01020																	CNGA433T0320
	CNGA 12 04 16T01020																	CNGA434T0320
	CNGA 16 06 08T01020	16	5/8															CNGA542T0320
	CNGA 16 06 12T01020																	CNGA543T0320
	CNGA 12 04 08T02520	12	1/2															CNGA432T0820
	CNGA 12 04 12T02520																	CNGA433T0820
	CNGA 12 04 16T02520																	CNGA434T0820
	CNGA 16 06 12T02520	16	5/8															CNGA543T0820
	CNGA 16 06 16T02520																	CNGA544T0820
CNGA 19 06 16T02520	19	3/4															CNGA644T0820	

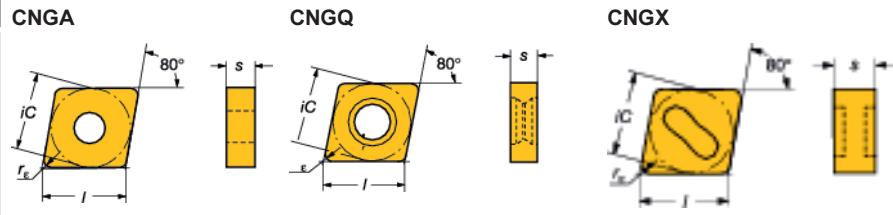
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
 КАНАВ  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная  
 обработка  
 I  
 Coro Turn® SL  
 J  
 Общая информация

# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P  
Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	12	1/2	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K			S	H						ANSI			
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB		CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035	7525	CB20	
	CNGQ 12 07 08T02520						☆												CNGQ452T0820
	CNGQ 12 07 12T02520						☆												CNGQ453T0820
	CNGQ 12 07 16T02520						☆												CNGQ454T0820
	CNGX120712T02520						☆												CNGX453T0820
	CNGX120716T02520						☆												CNGX454T0820
	CNGA120408S01030AWG	12	1/2	2.7	.106									☆	☆				CNGA432S0330AWG
	CNGA120412S01030AWG			2.7	.106									☆	☆				CNGA433S0330AWG
	CNGA090304S01030AWH	09	3/8	2.3	.091										☆				CNGA321S0330AWH
	CNGA090308S01030AWH			2.2	.087										☆				CNGA322S0330AWH
	CNGA120404S01030AWH	12	1/2	2.8	.110										☆				CNGA431S0330AWH
	CNGA120408S01030AWH			2.7	.106									☆	☆				CNGA432S0330AWH
	CNGA120412S01030AWH			2.7	.106									☆	☆				CNGA433S0330AWH
	CNGA090304T01030AWH	09	3/8	2.3	.091									☆					CNGA321T0330AWH
	CNGA090308T01030AWH			2.2	.087									☆					CNGA322T0330AWH
	CNGA120404T01030AWH	12	1/2	2.8	.110									☆					CNGA431T0330AWH
	CNGA120408T01030AWH			2.7	.106									☆					CNGA432T0330AWH
	CNGA120412T01030AWH			2.7	.106									☆					CNGA433T0330AWH
	CNGA120404T01020BWG	12	1/2	2.8	.110					☆								☆	CNGA431T0320BWG
	CNGA120408T01020BWG			2.7	.106					☆								☆	CNGA432T0320BWG
	CNGA090304S01030A	09	3/8	2.3	.091									☆	☆				CNGA321S0330A
	CNGA090308S01030A			2.2	.087									☆	☆				CNGA322S0330A
	CNGA120404S01030A	12	1/2	2.8	.110									☆	☆				CNGA431S0330A
	CNGA120408S01030A			2.7	.106									☆	☆				CNGA432S0330A
	CNGA120412S01030A			2.7	.106									☆	☆				CNGA433S0330A
	CNGA120416S01030A			1.5	.059									☆	☆				CNGA434S0330A
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

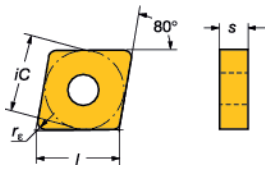


# Пластины без задних углов

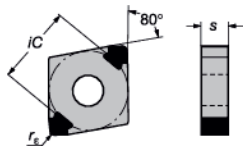
Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°

CNGA, CNMA



CNGX



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H					ANSI			
						CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB		CB	CB	
	CNGA120404T01020B	12	1/2	2.8	.110					☆						☆	CNGA431T0320B		
	CNGA120408T01020B			2.7	.106					☆						☆	CNGA432T0320B		
	CNGA120412T01020B			2.7	.106					☆						☆	CNGA433T0320B		
	CNGX1204L025-18AXA	12	1/2	2.6	.102							☆	☆				CNGX1204L025-18AXA		
	CNGX1204L025-18BXA			2.6	.102									☆			CNGX1204L025-18BXA		
	CNMA120404S01020E	12	1/2	2.8	.110											☆	CNMA431S0320E		
	CNMA120408S01020E			2.8	.110											☆	CNMA432S0320E		
	CNMA120412S01020E			2.7	.106											☆	CNMA433S0320E		
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

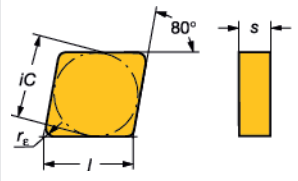


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 80°

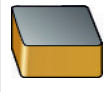
CNGN/CNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.



ISO	iC	l <sub>a</sub> дюйм	K				S				H		ANSI				
			CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC					
CNGN120408E	12	1/2												CNG432A			
CNGN120412E														CNG433A			
CNGN120708E														CNG452A			
CNGN120712E														CNG453A			
CNGN 12 04 08T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG432T0320			
CNGN 12 04 12T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG433T0320			
CNGN 12 04 16T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG434T0320			
CNGN 12 07 08T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG452T0320			
CNGN 12 07 12T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG453T0320			
CNGN 12 07 16T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG454T0320			
CNGN 16 07 08T01020	16	5/8				☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG552T0320			
CNGN 16 07 12T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG553T0320			
CNGN 16 07 16T01020						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG554T0320			
CNGN 12 04 08T02520	12	1/2				☆								CNG432T0820			
CNGN 12 04 12T02520						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG433T0820			
CNGN 12 04 16T02520						☆			☆	☆	☆	☆	☆	CNG434T0820			
CNGN 12 07 08T02520						☆								CNG452T0820			
CNGN 12 07 12T02520						☆	☆			☆	☆	☆	☆	CNG453T0820			
CNGN 12 07 16T02520						☆	☆							CNG454T0820			
CNGN120412S02520M	12	1/2						☆						CNG433S0820M			
CNGN120416S02520M								☆						CNG434S0820M			
						K10	K10	K01	K01	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



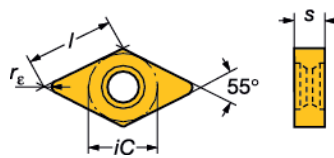
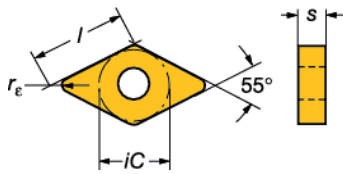
# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 55°

DNGA

DNGQ



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

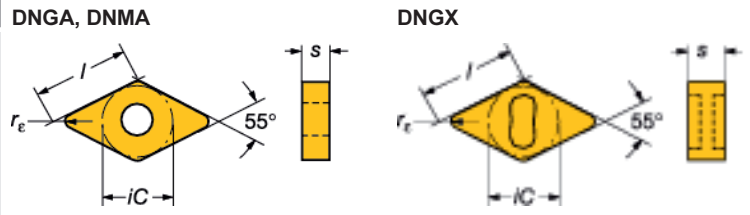
ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H						ANSI		
				CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB			
				1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035		7525	CB20
	11	3/8	1.8	.071													DNGA331S0630B
DNGA110408S01530B			2.1	.083													DNGA332S0630B
DNGA110408S02035B			2.1	.083													DNGA332S0835B
	15	1/2	1.8	.071													DNGA431S0630B
DNGA150408S01530B			2.1	.083													DNGA432S0630B
DNGA150408S01530B			3.4	.134													DNGA432S0630B
DNGA150408S02035B			2.1	.083													DNGA432S0835B
DNGA150412S01530B			2.4	.094													DNGA433S0630B
DNGA150412S01530B			3.0	.118													DNGA433S0630B
DNGA150412S02035B			2.4	.094													DNGA433S0835B
DNGA150416S01530B			2.9	.114													DNGA434S0630B
	15	1/2	2.1	.083													DNGA432S0630BWH
DNGA150412S01530BWH			2.4	.094													DNGA433S0630BWH
	15	1/2															DNGA431S0625
DNGA150408S01525																	DNGA432S0625
DNGA150412S01525																	DNGA433S0625
DNGA150604S01525																	DNGA441S0625
DNGA150608S01525																	DNGA442S0625
DNGA150612S01525																	DNGA443S0625
DNGA150408T01525																	DNGA432T0625
DNGA150608T01525																	DNGA442T0625
	15	1/2															DNGA432T0320
DNGA 15 04 12T01020																	DNGA433T0320
DNGA 15 04 16T01020																	DNGA434T0320
DNGA 15 04 08T02520																	DNGA432T0820
DNGA 15 04 12T02520																	DNGA433T0820
DNGA 15 04 16T02520																	DNGA434T0820
	15	1/2															DNGQ452T0820
DNGQ 150712 T02520																	DNGQ453T0820
DNGQ 150716 T02520																	DNGQ454T0820
	15	1/2	3.4	.134													DNGA432S0330AWH
DNGA150412S01030AWH			3.0	.118													DNGA433S0330AWH
	11	3/8	3.0	.118													DNGA331S0330A
DNGA110408S01030A			2.6	.102													DNGA332S0330A
DNGA 150416S01030A	15	1/2	2.7	.106													DNGA434S0330A
DNGA150404S01030A			3.8	.15													DNGA431S0330A
DNGA150408S01030A			3.4	.134													DNGA432S0330A
DNGA150412S01030A			3.0	.118													DNGA433S0330A
DNGA110412S01030A	11	3/8	1.0	.039													DNGA333S0330A

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P  
Ромб с углом 55°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H						ANSI			
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB		CB		
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7035		7525	CB20	
	DNGA110404T01020B DNGA110408T01020B	11	3/8	3.4	.134					☆								DNGA331T0320B DNGA332T0320B		
	DNMA150404S01020E DNMA150408S01020E DNMA150412S01020E	15	1/2	3.3	.130													DNMA431S0320E DNMA432S0320E DNMA433S0320E		
	DNGX150712T02520 DNGX150716T02520	15	1/2					☆	☆									DNGX453T0820 DNGX454T0820		
								K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H01	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

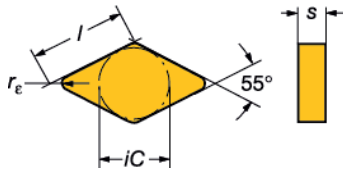


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 55°

DNGN/DNG



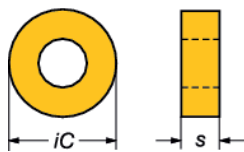
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	15	iC	I <sub>a</sub> дюйм	K		S		H		ANSI
					CC	CC	CC	CC	CC	CC	
	DNGN 15 04 08T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG432T0320
	DNGN 15 04 12T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG433T0320
	DNGN 15 04 16T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG434T0320
	DNGN 15 07 08T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG452T0320
	DNGN 15 07 12T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG453T0320
	DNGN 15 07 16T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG454T0320
	DNGN 15 07 12T02520				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG453T0820
	DNGN 15 07 16K07015				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG454K3015
	DNGN 15 07 16T07015				☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNG454T3015
						K01	K01	S05	S15	H05	H10

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

# Круглая пластина

RNGA



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	12	iC	I <sub>a</sub> дюйм	K		S		H		ANSI
					CC	CC	CC	CB	CC	CB	
	RNGA 12 04 00T01020				☆	☆	☆	☆	☆	☆	RNGA43T0320
	RNGA090300S01020D	09	3/8						☆		RNGA32S0320D
					K01	S05	H05	H01			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



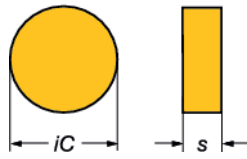


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Круглая пластина

RNGN/RNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	ISO	iC	K						S				H			ANSI						
			CC	CC	CC	CC	CB	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB							
RNGN090300E	09	3/8															RNG32A					
RNGN120400E	12	1/2							☆	☆							RNG43A					
RNGN120700E									☆	☆		☆			☆		RNG45A					
RNGN150700E	15	5/8							☆								RNG55A					
RNGN190700E	19	3/4							☆	☆							RNG65A					
RNGN250700E	25	1							☆			☆					RNG85A					
RNGN 09 03 00T01020	09	3/8				☆					☆	☆	☆	☆			RNG32T0320					
RNGN 12 04 00T01020	12	1/2				☆					☆	☆	☆	☆			RNG43T0320					
RNGN 12 07 00T01020						☆					☆	☆	☆	☆			RNG45T0320					
RNGN 15 07 00T01020	15	5/8										☆			☆		RNG55T0320					
RNGN 190700 T01020	19	3/4										☆			☆		RNG65T0320					
RNGN 12 04 00T02520	12	1/2				☆									☆		RNG43T0820					
RNGN 12 07 00T02520			☆	☆	☆	☆									☆		RNG45T0820					
RNGN 15 07 00T02520	15	5/8				☆									☆		RNG55T0820					
RNGN 12 07 00T15015	12	1/2										☆			☆		RNG45T6015					
RNGN 15 07 00T20015	15	5/8				☆						☆			☆		RNG55T8015					
RNGN 19 07 00T20015	19	3/4				☆						☆			☆		RNG65T8015					
RNGN 25 07 00T20015	25	1				☆						☆			☆		RNG85T8015					
RNGN 12 07 00K15015	12	1/2				☆						☆			☆		RNG45K6015					
RNGN 19 07 00K20015	19	3/4				☆						☆			☆		RNG65K8015					
RNGN 25 07 00K20015	25	1				☆						☆			☆		RNG85K8015					
									K10	K10	K01	K01	K05	K05	S10	S15	S05	S15	S15	H05	H10	H05

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

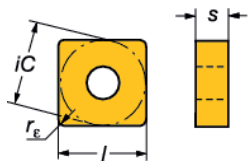


# Пластины без задних углов

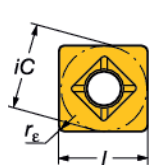
Пластины без задних углов – T-Max P

Квадратная пластина

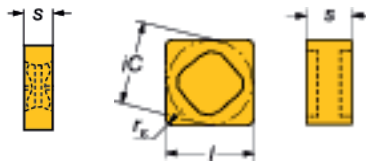
SNGA/SNMA



SNGQ



SNGX

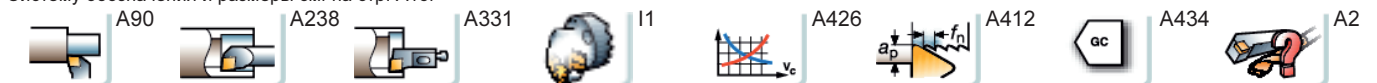


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без

	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K				S	H								ANSI	
						CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	CB	CB		CB
	SNGA120408S01530B SNGA120412S01530B	12	1/2	2.1	.083															SNGA432S0630B SNGA433S0630B
	SNGA120408S01525 SNGA120412S01525 SNGA120408T01525	12	1/2							☆										SNGA432S0625 SNGA433S0625 SNGA432T0625
	SNGA 12 04 08T01020 SNGA 12 04 12T01020 SNGA120416T01020 SNGA 12 04 08T02520 SNGA 12 04 12T02520 SNGA 12 04 16T02520	12	1/2					☆	☆	☆	☆									SNGA432T0320 SNGA433T0320 SNGA434T0320 SNGA432T0820 SNGA433T0820 SNGA434T0820
	SNGQ 120708 T02520 SNGQ 120712 T02520 SNGQ 120716 T02520	12	1/2					☆	☆	☆										SNGQ452T0820 SNGQ453T0820 SNGQ454T0820
	SNGA090308S01030A SNGA120408S01030A SNGA120412S01030A	09 12	3/8 1/2	2.1 2.7	.083 .106								☆	☆	☆	☆				SNGA322S0330A SNGA432S0330A SNGA433S0330A
	SNGA120408T01020B SNGA120412T01020B	12	1/2	2.7	.106				☆	☆										SNGA432T0320B SNGA433T0320B
	SNMA120408S01020E SNMA120412S01020E	12	1/2	3.4	.134														☆	SNMA432S0320E SNMA433S0320E
	SNGX120712T02520 SNGX120716T02520	12	1/2					☆	☆											SNGX453T0820 SNGX454T0820
								K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

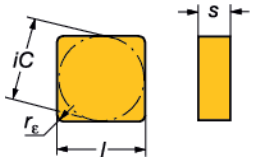


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Квадратная пластина

SNGN/SNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

ISO	ISO	ISO	K						N			S			H			ANSI	
			CC	CC	CC	CC	CB	CB	CD	CD	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CC		CB
SNGN120412E	12	1/2										☆							SNG433A
SNGN120712E												☆							SNG453A
SNGN190724E	19	3/4										☆							SNG656A
SNGN 09 03 08T01020	09	3/8				☆								☆	☆	☆	☆		SNG322T0320
SNGN 09 03 12T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG323T0320
SNGN 12 04 08T01020	12	1/2				☆								☆	☆	☆	☆		SNG432T0320
SNGN 12 04 12T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG433T0320
SNGN 12 04 16T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG434T0320
SNGN 12 07 08T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG452T0320
SNGN 12 07 12T01020						☆						☆		☆	☆	☆	☆		SNG453T0320
SNGN 12 07 16T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG454T0320
SNGN 15 07 08T01020	15	5/8				☆								☆	☆	☆	☆		SNG552T0320
SNGN 15 07 12T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG553T0320
SNGN 15 07 16T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG554T0320
SNGN 19 07 24T01020	19	3/4				☆								☆	☆	☆	☆		SNG656T0320
SNGN 190716 T01020						☆								☆	☆	☆	☆		SNG654T0320
SNGN 12 04 08T02520	12	1/2			☆														SNG432T0820
SNGN 12 04 12T02520					☆									☆		☆			SNG433T0820
SNGN 12 04 16T02520					☆	☆								☆		☆			SNG434T0820
SNGN 12 07 08T02520					☆	☆	☆							☆		☆			SNG452T0820
SNGN 12 07 12T02520					☆	☆	☆	☆						☆		☆			SNG453T0820
SNGN 12 07 16T02520					☆	☆	☆							☆		☆			SNG454T0820
SNGN 15 07 16T02520	15	5/8			☆	☆													SNG554T0820
SNGN 12 07 16T15015	12	1/2				☆								☆		☆			SNG454T6015
SNGN 12 07 16K15015						☆								☆		☆			SNG454K6015
SNGN120408FD	12	1/2							☆									☆	SNG432FD
SNGN120412FD									☆									☆	SNG433FD
SNGN120416FD									☆									☆	SNG434FD

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



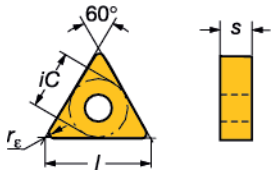
# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – Т-Max P

Треугольная пластина

TNGA, TNMA

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K					S	H					ANSI	
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	CB		CB
	TNGA110304S01530B	11	1/4	1.7	.067													TNGA221S0630B
	TNGA110308S01530B			1.4	.055													TNGA222S0630B
	TNGA160404S01530B	16	3/8	1.8	.071													TNGA331S0630B
	TNGA160408S01530B			2.0	.079													TNGA332S0630B
	TNGA160408S01530B			2.6	.102													TNGA332S0630B
	TNGA160408S02035B			2.0	.079													TNGA332S0835B
	TNGA160412S01530B			2.4	.094													TNGA333S0630B
TNGA160412S02035B			2.4	.094													TNGA333S0835B	
	TNGA160404S01525	16	3/8								☆							TNGA331S0625
	TNGA160408S01525										☆							TNGA332S0625
	TNGA160412S01525										☆							TNGA333S0625
	TNGA160408T01525										☆							TNGA332T0625
	TNGA 16 04 08T01020	16	3/8								☆							TNGA332T0320
	TNGA 16 04 12T01020										☆							TNGA333T0320
	TNGA 16 04 16T01020										☆							TNGA334T0320
	TNGA 22 04 08T01020	22	1/2								☆							TNGA432T0320
	TNGA 22 04 12T01020										☆							TNGA433T0320
	TNGA 22 04 16T01020										☆							TNGA434T0320
	TNGA 16 04 08T02520	16	3/8								☆	☆						TNGA332T0820
TNGA 16 04 12T02520										☆							TNGA333T0820	
TNGA 16 04 16T02520										☆								TNGA334T0820
	TNGA110304S01030A	11	1/4	1.6	.063													TNGA221S0330A
	TNGA110308S01030A			1.3	.051													TNGA222S0330A
	TNGA160404S01030A	16	3/8	2.9	.114													TNGA331S0330A
	TNGA160408S01030A			2.6	.102													TNGA332S0330A
	TNGA160412S01030A			2.3	.091													TNGA333S0330A
	TNGA110304T01020B	11	1/4	1.6	.063													TNGA221T0320B
	TNGA110308T01020B			1.3	.051													TNGA222T0320B
	TNGA160404T01020B	16	3/8	2.9	.114													TNGA331T0320B
	TNGA160408T01020B			2.6	.102													TNGA332T0320B
	TNGA160412T01020B			2.3	.091													TNGA333T0320B
	TNMA160404S01020E	16	3/8	3.6	.142													TNMA331S0320E
	TNMA160408S01020E			3.3	.13													TNMA332S0320E
	TNMA160412S01020E			3.0	.118													TNMA333S0320E
	TNMA220408S01020E	22	1/2	3.2	.126													TNMA432S0320E
	TNMA220412S01020E			2.9	.114													TNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H30	H30	H01

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

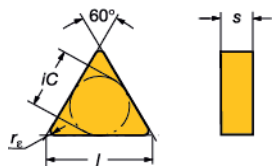


# Пластины без задних углов

## Пластины без задних углов – T-Max®

### Треугольная пластина

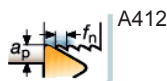
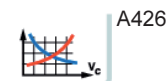
TNGN/TNG



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	△	<i>i</i> C	K			N		S		H		ANSI
				CC	CC	CB	CB	CC	CC	CC	CC	CB	
	TNGN 11 03 08T01020	11	1/4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 222T0320	
	TNGN 11 03 12T01020			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 223T0320	
	TNGN 16 04 08T01020	16	3/8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 332T0320	
	TNGN 16 04 12T01020			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 333T0320	
	TNGN 16 04 16T01020			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 334T0320	
	TNGN 16 07 08T01020			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 352T0320	
	TNGN 16 07 12T01020			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNG 353T0320	
TNGN 22 04 08T01020	22	1/2						☆		☆	TNG 432T0320		
TNGN 16 04 12T02520	16	3/8	☆								TNG 333T0820		
TNGN220412FD	22	1/2			☆						☆	TNG 433FD	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

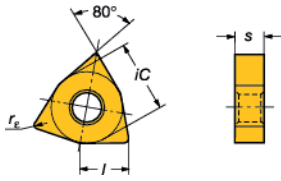


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ломанный треугольник с углом 80°

WNGA

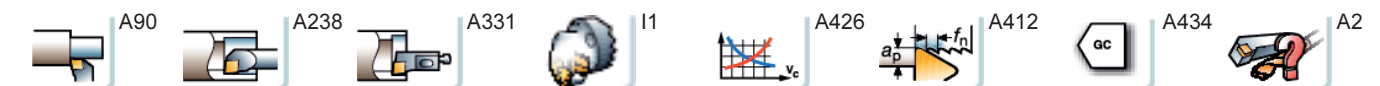


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		H					ANSI
						CC	CB	CC	CB	CB	CB	CB	
						6190	7525	6050	7015	7025	7035	7525	
	WNGA060404S01530B	06	3/8	1.8	.071						☆		WNGA331S0630B
	WNGA060408S01530B			2.0	.079						☆		WNGA332S0630B
	WNGA080404S01530B	08	1/2	1.8	.071						☆		WNGA431S0630B
	WNGA080408S01530B			2.0	.079						☆		WNGA432S0630B
	WNGA080412S01530B			2.3	.091						☆		WNGA433S0630B
	WNGA060404S01530BWH	06	3/8	1.8	.071						☆		WNGA331S0630BWH
	WNGA060408S01530BWH			2.0	.079						☆		WNGA332S0630BWH
	WNGA080408S01530BWH			2.0	.079						☆		WNGA432S0630BWH
	WNGA080404S01530BWH	08	1/2	1.8	.071						☆		WNGA431S0630BWH
	WNGA080412S01530BWH			2.3	.091						☆		WNGA433S0630BWH
	WNGA 080408 T01020WG	08	1/2			☆							WNGA432T0320WG
	WNGA 080412 T01020WG					☆							WNGA433T0320WG
	WNGA080404S01525WH	08	1/2					☆					WNGA431S0625WH
	WNGA080408S01525WH							☆					WNGA432S0625WH
	WNGA080408T01525WH							☆					WNGA432T0625WH
	WNGA080404S01525	08	1/2					☆					WNGA431S0625
	WNGA080408S01525							☆					WNGA432S0625
	WNGA080408T01525							☆					WNGA432T0625
	WNGA 08 04 08T02520	08	1/2			☆							WNGA432T0820
	WNGA 08 04 12T02520					☆							WNGA433T0820
	WNGA 08 04 16T02520					☆							WNGA434T0820
						K10	K05	H05	H15	H25	H30	H30	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

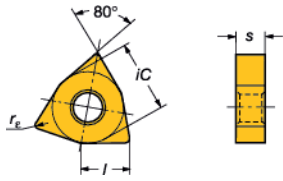


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ломанный треугольник с углом 80°

WNGA



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		H				ANSI		
					CC 6190	CB 7525	CC 6050	CB 7015	CB 7025	CB 7035		CB 7525	
	WNGA060404S01030A	06	3/8	2.3	.091					☆		WNGA331S0330AWH	
	WNGA060408S01030A			2.2	.087					☆		WNGA332S0330AWH	
	WNGA080404S01030A	08	1/2	2.8	.110					☆		WNGA431S0330AWH	
	WNGA080408S01030A			2.7	.106					☆		WNGA432S0330AWH	
	WNGA080412S01030A			2.7	.106					☆		WNGA433S0330AWH	
	WNGA060404T01030A	06	3/8	2.3	.091					☆		WNGA331T0330AWH	
	WNGA060408T01030A			2.2	.087					☆		WNGA332T0330AWH	
	WNGA080404T01030A	08	1/2	2.8	.110					☆		WNGA431T0330AWH	
	WNGA080408T01030A			2.7	.106					☆		WNGA432T0330AWH	
	WNGA080412T01030A			2.7	.106					☆		WNGA433T0330AWH	
	WNGA060404T01020B	06	3/8	2.3	.091					☆		WNGA331T0320BWG	
	WNGA060408T01020B			2.2	.087					☆		WNGA332T0320BWG	
	WNGA080404T01020B	08	1/2	2.8	.110					☆		WNGA431T0320BWG	
	WNGA080408T01020B			2.7	.106					☆		WNGA432T0320BWG	
	WNGA080412T01020B			2.7	.106					☆		WNGA433T0320BWG	
	WNGA060404S01030A	06	3/8	2.3	.091					☆	☆	WNGA331S0330A	
	WNGA060408S01030A			2.2	.087					☆	☆	WNGA332S0330A	
	WNGA080404S01030A	08	1/2	2.8	.110					☆	☆	WNGA431S0330A	
	WNGA080408S01030A			2.7	.106					☆	☆	WNGA432S0330A	
	WNGA080412S01030A			2.7	.106					☆	☆	WNGA433S0330A	
	WNGA060404T01020B	06	3/8	2.3	.091					☆	☆	WNGA331T0320B	
	WNGA060408T01020B			2.2	.087					☆	☆	WNGA332T0320B	
	WNGA080404T01020B	08	1/2	2.8	.110					☆	☆	WNGA431T0320B	
	WNGA080408T01020B			2.7	.106					☆	☆	WNGA432T0320B	
	WNGA080412T01020B			2.7	.106					☆	☆	WNGA433T0320B	
						K10	K05	H05	H15	H25	H30	H30	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

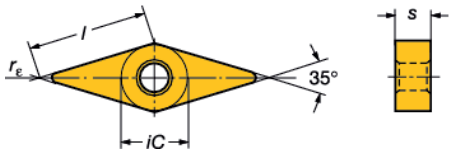


# Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 35°

VNGA



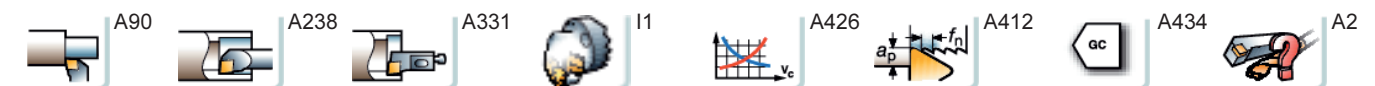
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	16	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	H				ANSI
						CC	CB	CB	CB	
	VNGA160404S01530B	16	3/8	2.1	.083				☆	VNGA331S0630B
	VNGA160408S01530B			2.4	.094				☆	VNGA332S0630B
	VNGA160404S01525	16	3/8			☆				VNGA331S0625
	VNGA160408S01525					☆				VNGA332S0625
	VNGA160412S01525					☆				VNGA333S0625
	VNGA160408T01525					☆				VNGA332T0625
	VNGA160404S01030A	16	3/8	4.2	.165		☆	☆		VNGA331S0330A
	VNGA160408S01030A			3.3	.13		☆	☆		VNGA332S0330A
						H05	H15	H25	H30	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная обработка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Сого Turn® SL  
J  
Общая информация



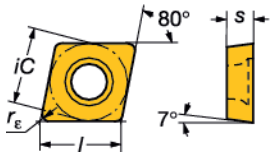


# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

CCGW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		N		H			ANSI
					CB	CD	CD	CB	CB	CB	CB	
					7525	1810	CD10	7015	7025	7035	7525	
	CCGW060202T01530F	06	1/4	1.5	.059						☆	CCGW2(1.5)0T0630F
	CCGW09T304S01020FWH	09	3/8	2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)1S0320FWH
	CCGW09T308S01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)2S0320FWH
	CCGW09T312S01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320FWH
	CCGW09T304T01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)1T0320FWH
	CCGW09T308T01020FWH			2.5	.098				☆			CCGW3(2.5)2T0320FWH
	CCGW060202T01030F	06	1/4	1.5	.059				☆	☆		CCGW2(1.5)0T0330F
	CCGW060204S01030F			1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060204S01030F			2.8	.110						☆	CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060208S01030F			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2S0330F
	CCGW09T304S01020F	09	3/8	2.6	.102				☆	☆		CCGW3(2.5)1S0320F
	CCGW09T308S01020F			2.5	.098				☆	☆		CCGW3(2.5)2S0320F
	CCGW09T312S01020F			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320F
	CCGW060204T01030FWH	06	1/4	1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1T0330FWH
	CCGW060208T01030FWH			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2T0330FWH
	CCGW060204T01020F	06	1/4	2.8	.110	☆						CCGW2(1.5)1T0320F
	CCGW09T304T01020F	09	3/8	2.8	.110	☆						CCGW3(2.5)1T0320F
	CCGW09T308T01020F			3.0	.118	☆						CCGW3(2.5)2T0320F
	CCGW060204S01520FWH	06	1/4	1.8	.071					☆		CCGW2(1.5)1S0520FWH
	CCGW060204S01530FWH			1.8	.071					☆		CCGW2(1.5)1S0530FWH
	CCGW060208S01520FWH			2.0	.079					☆		CCGW2(1.5)2S0520FWH
	CCGW060208S01530FWH			2.0	.079					☆		CCGW2(1.5)2S0530FWH
	CCGW09T304S01530FWH	09	3/8	1.8	.071					☆		CCGW3(2.5)1S0530FWH
	CCGW09T308S01530FWH			2.0	.079					☆		CCGW3(2.5)2S0530FWH
	CCGW060204S01520F	06	1/4	1.8	.071					☆		CCGW2(1.5)1S0520F
	CCGW060204S01530F			1.8	.071					☆		CCGW2(1.5)1S0530F
	CCGW060208S01520F			2.0	.079					☆		CCGW2(1.5)2S0520F
	CCGW060208S01530F			2.0	.079					☆		CCGW2(1.5)2S0530F
	CCGW09T304S01530F	09	3/8	1.8	.071					☆		CCGW3(2.5)1S0530F
	CCGW09T304S01530F			2.8	.110					☆		CCGW3(2.5)1S0530F
	CCGW09T308S01530F			2.0	.079					☆		CCGW3(2.5)2S0530F
	CCGW09T308S01530F			3	.118					☆		CCGW3(2.5)2S0530F
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H30

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

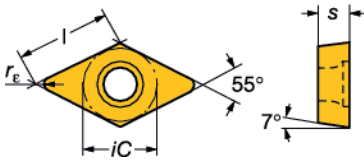


# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°

DCMW, DCGW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		N		H			ANSI	
					7525	1810	CD10	CD	7015	7025	7035		7525
	DCGW070202T01530F	07 1/4	1.5	.059								DCGW2(1.5)0T0630F	
	DCGW070204S01030F	07 1/4	1.8	.071				☆	☆			DCGW2(1.5)0T0330F	
	DCGW070204S01030F		2.8	.110				☆	☆			DCGW2(1.5)1S0330F	
	DCGW070208S01030F		2.0	.079				☆	☆			DCGW2(1.5)2S0330F	
	DCGW11T304S01020F	11 3/8	3.2	.126				☆	☆			DCGW3(2.5)1S0320F	
	DCGW11T308S01020F		2.8	.11				☆	☆			DCGW3(2.5)2S0320F	
	DCGW11T312S01020F		2.4	.094				☆				DCGW3(2.5)3S0320F	
	DCGW070204T01020F	07 1/4	2.7	.106	☆							DCGW2(1.5)1T0320F	
	DCGW11T302T01020F	11 3/8	2.8	.110	☆							DCGW3(2.5)0T0320F	
	DCGW11T304T01020F		2.8	.110	☆							DCGW3(2.5)1T0320F	
	DCGW11T308T01020F		3.1	.11	☆							DCGW3(2.5)2T0320F	
	DCGW070204S01520F	07 1/4	1.8	.071						☆		DCGW2(1.5)1S0520F	
	DCGW070204S01530F		1.8	.071						☆		DCGW2(1.5)1S0530F	
	DCGW070208S01520F		2.1	.083						☆		DCGW2(1.5)2S0520F	
	DCGW070208S01530F		2.1	.083						☆		DCGW2(1.5)2S0530F	
	DCGW11T304S01530F	11 3/8	1.8	.071						☆		DCGW3(2.5)1S0530F	
	DCGW11T304S01530F		2.8	.110						☆		DCGW3(2.5)1S0530F	
	DCGW11T308S01530F		2.1	.083						☆		DCGW3(2.5)2S0530F	
	DCGW11T308S01530F		3.1	.122						☆		DCGW3(2.5)2S0530F	
	DCMW11T304S01020E	11 3/8	3.6	.144							☆	DCMW3(2.5)1S0320E	
	DCMW11T308S01020E		3.4	.132							☆	DCMW3(2.5)2S0320E	
	DCMW11T304FP		4.1	.161			☆					DCMW3(2.5)1FP	
	DCMW11T308FP		3.8	.15			☆					DCMW3(2.5)2FP	
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H30	H01

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



## Пластины с задними углами

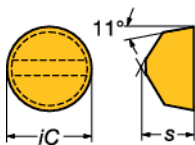
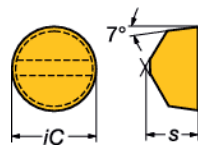
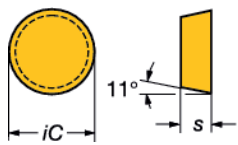
Пластины с задними углами – T-Max®

Круглая пластина

RPGN/RPG

RCGX

RPGX



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	iC	$f_a$ дюйм	K						S				H		ANSI		
				CC	CC	CC	CC	CV	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC		CB	
				1690	6190	620	650	7925	CB50	6060	6065	650	670	650	670		CB50	
	RPGN060300E	06	1/4								☆						RPG22A	
	RPGN090300E	09	3/8								☆						RPG32A	
	RPGN120400E	12	1/2								☆						RPG43A	
	RPGN060300T01020	06	1/4										☆				RPG22T0320	
	RPGN 09 03 00T01020	09	3/8										☆	☆	☆		RPG32T0320	
	RPGN120400T01020	12	1/2										☆				RPG43T0320	
	RCGX060600E	06	1/4				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX24A	
	RCGX090700E	09	3/8				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX35A	
	RCGX120700E	12	1/2				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX45A	
	RCGX 06 06 00T01020	06	1/4				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX24T0320	
	RCGX 09 07 00T01020	09	3/8				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX35T0320	
	RCGX 12 07 00T01020	12	1/2				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX45T0320	
	RCGX 12 07 00T02520						☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX45T0820	
	RCGX 12 07 00T15015						☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX45T6015	
	RCGX 15 10 00T20015	15	5/8				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX5(6.3)T8015	
	RCGX 19 10 00T20015	19	3/4				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX6(6.3)T8015	
	RCGX 25 12 00T20015	25	1				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX8(7.6)T8015	
	RCGX 12 07 00K15015	12	1/2				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX45K6015	
	RCGX 19 10 00K20015	19	3/4				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX6(6.3)K8015	
	RCGX 25 12 00K20015	25	1				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			RCGX8(7.6)K8015	
	RPGX 060600 E	06	1/4								☆							RPGX24A
	RPGX090700E	09	3/8								☆	☆						RPGX35A
	RPGX120700E	12	1/2								☆	☆						RPGX45A
	RPGX060600T01020	06	1/4										☆					RPGX24T0320
	RPGX 09 07 00T01020	09	3/8										☆	☆				RPGX35T0320
	RPGX 12 07 00T01020	12	1/2										☆	☆				RPGX45T0320

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



A90



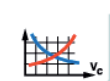
A238



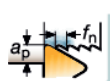
A331



I1



A426



A412



A434



A2

# Пластины с задними углами

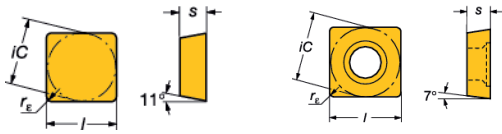
Пластины с задними углами – T-Max®

Квадратная пластина

SPGN/SPG, SPUN/SPU

SCGW

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K					N		S			H			ANSI	
						CC	CC	CC	CC	CB	CB	CD	CD	CC	CC	CC	CC	CC		CC
	SPGN 12 04 08T01020	12	1/2			1690	6190	620	650	7925	CB50	CD10	6060	6065	650	670	650	670	CB50	SPG432T0320
	SPGN 12 04 12T01020							☆						☆		☆			SPG433T0320	
	SPUN120304FP	12	1/2	4.6	.181							☆							SPU421FP	
						K10	K10	K01	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H05	

	ISO	□	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	H			ANSI
						CB	CB	CB	
	SCGW09T304S01030F	09	3/8	1.8	.071	☆	☆		SCGW3(2.5)1S0330F
	SCGW09T308S01030F			2.1	.083	☆	☆		SCGW3(2.5)2S0330F
	SCGW09T304S01530F	09	3/8	1.8	.071			☆	SCGW3(2.5)1S0530F
	SCGW09T308S01530F			2.1	.083			☆	SCGW3(2.5)2S0530F
						H15	H25	H30	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВ  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная обработка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Сого Turn® SL  
J  
Общая информация

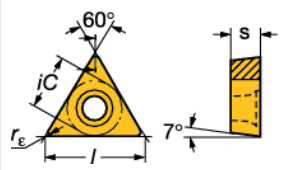
# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Треугольная пластина

TCGW, TCMW

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

ISO	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K		N		H				ANSI
					7525	1810	CD10	7015	7025	7035	7525	CB20	
TCGW090202S01020F	09	7/32	3.2	.126									TCGW1.8(1.5)S0320F
TCGW090204S01020F			3.0	.118					☆	☆			TCGW1.8(1.5)S0320F
TCGW110204S01020F	11	1/4	3.0	.118					☆	☆			TCGW2(1.5)S0320F
TCGW110208S01020F			2.7	.106					☆	☆			TCGW2(1.5)S0320F
TCGW110304S01020F			3.0	.118					☆	☆			TCGW221S0320F
TCGW110308S01020F			2.7	.106					☆	☆			TCGW222S0320F
TCGW110202T01020F	11	1/4	2.8	.110	☆								TCGW2(1.5)T0320F
TCGW110204T01020F			2.8	.110	☆								TCGW2(2.5)T0320F
TCGW090204S01530F	09	7/32	1.8	.071							☆		TCGW1.8(1.5)S0530F
TCGW090204S01530F			2.8	.110								☆	TCGW1.8(1.5)S0530F
TCGW090208S01520F			2.0	.079							☆		TCGW1.8(1.5)S0520F
TCGW090208S01530F			2.0	.079							☆		TCGW1.8(1.5)S0530F
TCGW110304S01530F	11	1/4	1.8	.071							☆		TCGW221S0530F
TCGW110308S01530F			2.0	.079							☆		TCGW222S0530F
TCGW090204S01520F	09	7/32	1.8	.071							☆		TCGW1.8(1.5)S0520F
TCMW090204S01020E	09	7/32	3.0	.118								☆	TCMW1.8(1.5)S0320E
TCMW110304S01020E	11	1/4	3.0	.118								☆	TCMW221S0320E
TCMW110308S01020E			3.0	.118								☆	TCMW222S0320E
TCMW110204S01020E			3.0	.118								☆	TCMW2(1.5)S0320E
TCMW110208S01020E			3.0	.118								☆	TCMW2(1.5)S0320E
TCMW090204FP	09	7/32	2.7	.106	☆		☆						TCMW1.8(1.5)1FP
TCMW110304FP	11	1/4	2.7	.106			☆						TCMW221FP
TCMW110308FP			2.4	.094			☆						TCMW222FP
TCMW110204FP			2.7	.106			☆						TCMW2(1.5)1FP
TCMW110208FP			2.4	.094			☆						TCMW2(1.5)2FP
TCMW16T304FP	16	3/8	4.2	.165			☆						TCMW3(2.5)1FP
TCMW16T308FP			3.9	.154			☆						TCMW3(2.5)2FP
TCMW16T304FR/LP	16	3/8	7.4	.291			☆						TCMW3(2.5)1FLP
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H30	H01

★ = Первый выбор

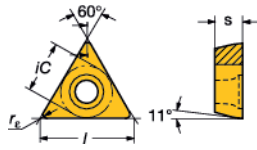


# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 111

Треугольная пластина

TPGW



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

**Внимание!** Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	H			ANSI
						CB7015	CB7025	CB7035	
	TPGW110304S01020F	11	1/4	3.0	.118	☆	☆		TPGW221S0320F
	TPGW110308S01020F			2.7	.106	☆	☆		TPGW222S0320F
	TPGW110304S01530F	11	1/4	1.8	.071			☆	TPGW221S0530F
	TPGW110308S01530F			2.0	.079			☆	TPGW222S0530F
						H15	H25	H30	

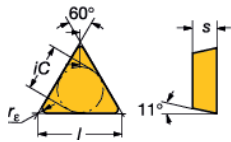
Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

★ = Первый выбор

# Пластины с задними углами – T-Max®

Треугольная пластина

TPUN/TPU TPGN/TPG

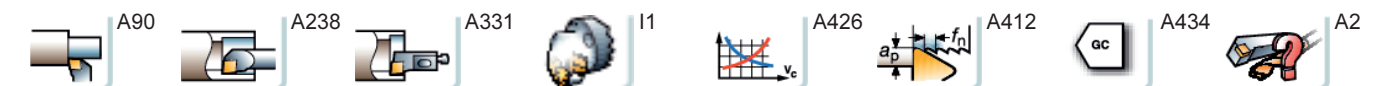


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	ISO	△	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	K			N		S		H		ANSI
						CC650	CB7925	CB850	CD10	CC650	CC670	CC670	CC650		
	TPUN160304FP	16	3/8	2.7	.106										TPU321FP
	TPUN160304FR/LP			7.4	.291				☆						TPU321FLP
	TPGN 16 03 08E	16	3/8			☆				☆		☆			TPG322A
	TPGN 11 03 04T01020	11	1/4			☆				☆		☆			TPG221T0320
	TPGN 11 03 08T01020					☆				☆		☆			TPG222T0320
	TPGN 16 03 04T01020	16	3/8			☆				☆		☆			TPG321T0320
	TPGN 16 03 08T01020					☆				☆		☆			TPG322T0320
	TPGN 16 03 12T01020					☆				☆		☆			TPG323T0320
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H05	

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

★ = Первый выбор



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

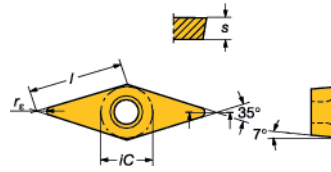
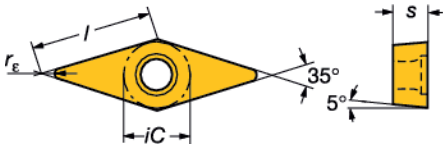
# Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

VBMW, VBGW

VCMW



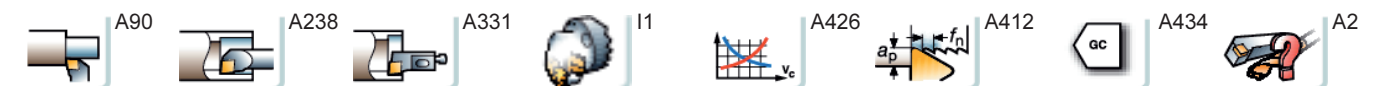
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	iC	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	К N H						ANSI		
					CB	CD	CD	CB	CB	CB		CB	
	VBGW160404T01020F	16	3/8	4.0	.157	☆						VBGW331T0320F	
	VBGW160408T01020F			4.0	.157	☆						VBGW332T0320F	
	VBGW160404S01020F	16	3/8	4.2	.165				☆	☆		VBGW331S0320F	
	VBGW160408S01020F			3.3	.13				☆	☆		VBGW332S0320F	
	VBGW160404S01530F	16	3/8	3.0	.118					☆		VBGW331S0530F	
	VBGW160408S01530F			3.0	.118					☆		VBGW332S0530F	
	VBMW160404S01020E	16	3/8	4.7	.185						☆	VBMW331S0320E	
	VBMW160408S01020E			4.1	.162						☆	VBMW332S0320E	
	VCMW 110304FP	11	1/4	4.4	.173		☆					VCMW221FP	
	VCMW110204FP			4.4	.173		☆					VCMW2(1.5)1FP	
	VCMW160404FP	16	3/8	4.4	.173		☆					VCMW331FP	
	VCMW160408FP			3.5	.138		☆					VCMW332FP	
	VCMW160412FP			2.7	.106		☆					VCMW333FP	
						K05	N10	N05	H15	H25	H30	H01	

★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



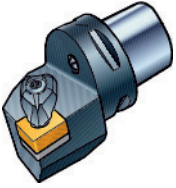
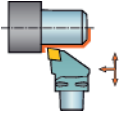
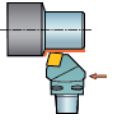
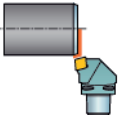
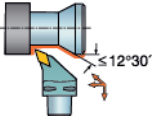
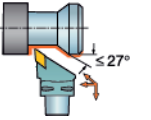





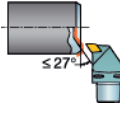
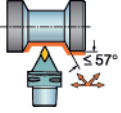
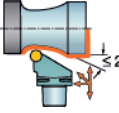
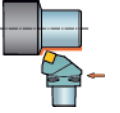






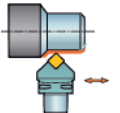
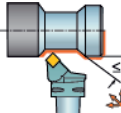
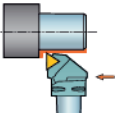
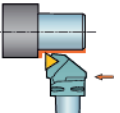
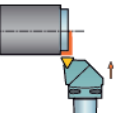





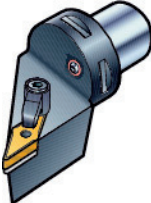
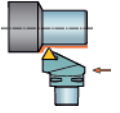
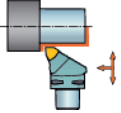
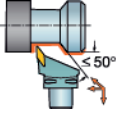
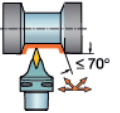
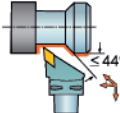





# ТОЧЕНИЕ

## Державки для наружной обработки

Введение	A102
Обзор инструмента	A90
Система обозначения	A100
<b>Державки для пластин без задних углов</b>	
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto	A103
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, державки прямоугольного сечения	A123
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto	A115
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, державки прямоугольного сечения	A138
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto	A120
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, державки прямоугольного сечения	A145
T-Max® P, прижим прихватом сверху, державки прямоугольного сечения	A149
<b>Державки для пластин с задними углами</b>	
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, резцовые головки Coromant Capto	A154
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, державки прямоугольного сечения	A160
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, резцовые головки Coromant Capto	A179
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, державки прямоугольного сечения	A181
<b>Державки для пластин из керамики</b>	
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto	A185
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, державки прямоугольного сечения	A186
T-Max® P, прижим прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto	A194
T-Max® P, прижим прихватом сверху, державки прямоугольного сечения	A193
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, державки прямоугольного сечения	A204
<b>Обработка с подачей СОЖ под высоким давлением</b>	
CoroTurn® HP, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto	A110
CoroTurn® HP, прижим рычагом за отверстие, державки прямоугольного сечения	A111
CoroTurn® HP, закрепление винтом, резцовые головки Coromant Capto	A152
<b>Инструменты для мелкоразмерной обработки</b>	
CoroTurn® 107, державки прямоугольного сечения	A241
CoroTurn® 107, державки прямоугольного сечения	A209
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, державки прямоугольного сечения	A215
Короткие державки системы крепления QS™	A217
Державки CoroCut® XS	B94
<b>Инструмент для многоцелевой обработки</b>	
	H1
<b>Резцовые головки CoroTurn® SL для наружной обработки</b>	
	I12
<b>Комплекующие</b>	
Динамометрические ключи	A351
	A352


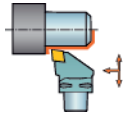
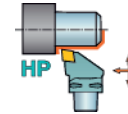
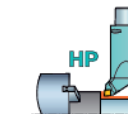
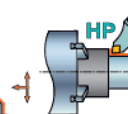
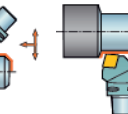
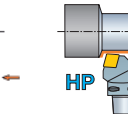
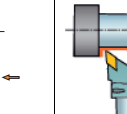
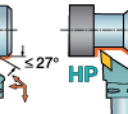








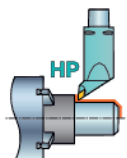
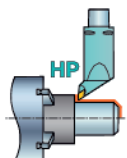
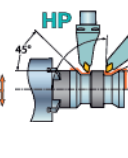
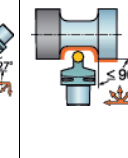
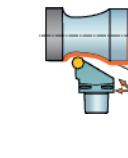
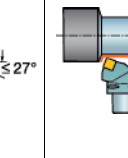
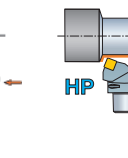
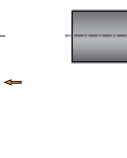
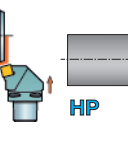








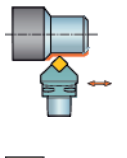
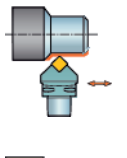
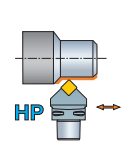
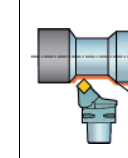
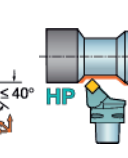
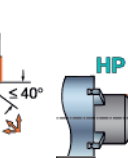
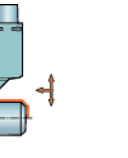






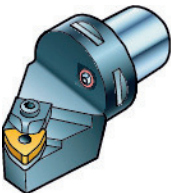
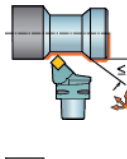
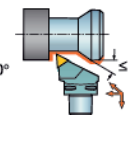
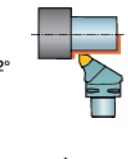





**Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов**

<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>					
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p> 	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 	<p>107.5° (-17.5°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	
						
	<p><b>DCLNR/L</b></p>	<p><b>DCRNR/L</b></p>	<p><b>DCKNR/L</b></p>	<p><b>DDHNR/L</b></p>	<p><b>DDJNR/L</b></p>	
	<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>	<p>09-25 3/8-1 C3-C8</p>	<p>12-19 1/2-3/4 C4-C8</p>	<p>12-19 1/2-3/4 C4-C8</p>	<p>15 1/2 C4-C8</p>	<p>11-15 3/8-1/2 C3-C8</p>
Стр.	A103	A103	A103	A104	A104	
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>					
	<p>93° (-3°)</p> 	<p>62.5° (27.5°)</p> 	<p>-</p> 	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 	
						
	<p><b>DDUNR/L</b></p>	<p><b>DDNNN</b></p>	<p><b>DRSNR/L</b></p>	<p><b>DSRNR/L</b></p>	<p><b>DSKNR/L</b></p>	
	<p>15 1/2 C4-C8</p>	<p>11-15 3/8-1/2 C4-C8</p>	<p>12 1/2 C4-C6</p>	<p>12-25 1/2-1 C3-C8</p>	<p>12-25 1/2-1 C3-C8</p>	
Стр.	A104	A104	A105	A106	A106	
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>					
	<p>45° (45°)</p> 	<p>45° (45°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	<p>91° (-1°)</p> 	<p>91° (-1°)</p> 	
						
	<p><b>DSDNN</b></p>	<p><b>DSSNR/L</b></p>	<p><b>DTJNR/L</b></p>	<p><b>DTGNR/L</b></p>	<p><b>DTFNR/L</b></p>	
	<p>12-25 1/2-1 C3-C8</p>	<p>12-25 1/2-1 C3-C8</p>	<p>16-27 3/8-5/8 C3-C6</p>	<p>16-22 3/8-1/2 C4-C6</p>	<p>16-22 3/8-1/2 C3-C6</p>	
Стр.	A106	A106	A107	A107	A107	
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>				<p><b>T-Max M, Прижим прихватом сверху</b></p> 	
	<p>60° (30°)</p> 	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	<p>107.5° (-17.5°)</p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 93° (-3°)</p> 	
						
	<p><b>DTTNR/L</b></p>	<p><b>DWLNR/L</b></p>	<p><b>DVJNR/L</b></p>	<p><b>DVVNN</b></p>	<p><b>MVJNR/L</b></p>	
	<p>16-22 3/8-1/2 C4-C6</p>	<p>06-08 3/8-1/2 C3-C8</p>	<p>16 3/8 C4-C8</p>	<p>16 3/8 C4-C8</p>	<p>16 3/8 C3-C5</p>	
Стр.	A107	A109	A108	A108	A122	

CoroTurn® HP, режущие головки Coromant Capto® для подачи СОЖ под высоким давлением, см. стр. А110

### Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов

 <p>Т-Max R, прижим рычагом за отверстие</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	95° (-5°)	95° (-5°)	95° (-5°)	95° (-5°)	75° (15°)	κ, 75° (15°)	93° (-3°)	93° (-3°)
								
								
PCLNR/L	PCLNR/L-HP	PCLNR/L-HP	PCMNN-HP	PCNR/L	PCNR/L-HP	PDJNR/L	PDJNR/L-HP	
Размер пластины, мм Размер пластины /С, дюйм Размер оправки Coromant Capto® Стр.	12 1/2 C3-C8	12 1/2 C4-C6	12 1/2 C6	12 1/2 C6-C8	12-19 1/2-3/4 C3-C6	16-19 5/8-3/4 C6-C8	11-15 C3-C6	11 1/2 C4-C5
A115	A111	H22	H22	A115	A111	A116	A112	
 <p>Размер пластины, мм Размер пластины /С, дюйм Размер оправки Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	93° (-3°)	93° (-3°)	-	-	75° (15°)	κ, 75° (15°)	75° (15°)	κ, 75° (15°)
								
								
PDJNR/L-HP	PDMNR/L-HP	PRDCN	PRSCR/L	PSNR/L	PSNR/L-HP	PSKNR/L	PSKNR/L-HP	
15 1/2 C6	15 1/2 C6	25-32 .984-1.260 C6-C8	20-32 .787-1.260 C6-C8	15-19 5/8-3/4 C6-C8	12-19 1/2-1 C3-C8	15-19 5/8-3/4 C6-C8	12-19 1/2-1 C3-C8	15-19 5/8-3/4 C6-C8
H23	H23	A117	A117	A118	A113	A118	A113	
 <p>Размер пластины, мм Размер пластины /С, дюйм Размер оправки Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)			
								
								
PSDNN	PSDNN-HP	PSSNR/L	PSSNR/L-HP	PSSNR/L-HP				
12-25 1/2-1 C4-C8	15-19 5/8-3/4 C6-C8	12-19 1/2-3/4 C3-C6	12-19 1/2-3/4 C6	12 1/2 C6				
A119	A113	A119	A114	H24				
 <p>Т-Max R прижим клин-прихватом сверху</p> <p>Размер пластины, мм Размер пластины /С, дюйм Размер оправки Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	45° (45°)	93° (-3°)	93° (-3°)					
								
								
MSSNR/L	MTJNR/L	MWLNR/L						
25 1 C8	16-27 3/8-5/8 C3-C6	06-08 3/8-1/2 C3-C5						
A120	A120	A121						

HP = CoroTurn® HP с подачей СОЖ под высоким давлением

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

**Резцовые головки Coromant Capto® для пластин с задними углами**

**CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом**



Размер пластины, мм  
Размер пластины iC, дюйм  
Размер оправки Coromant Capto®  
Стр.

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
95° (-5°)	93° (-3°)	62.5° (27.5°)	-	-
<b>SCLCR/L</b>	<b>SDJCR/L</b>	<b>SDNCN</b>	<b>SRDCN</b>	<b>SRDCN-HP</b>
09-12 3/8-1/2 C3-C6	07-11 1/4-3/8 C3-C6	11 3/8 C3-C5	05-20 .197-.787 C3-C6	12 .472 C6
A154	A154	A154	A155	A152

Размер пластины, мм  
Размер пластины iC, дюйм  
Размер оправки Coromant Capto®  
Стр.


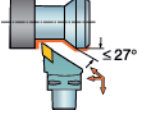
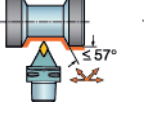
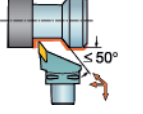
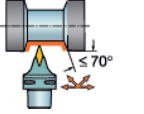




Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
-	-	75° (15°)	93° (-3°)	91° (-1°)
<b>SRSCR/L</b>	<b>SRSCR/L-HP</b>	<b>SSRCR/L</b>	<b>STJCR/L</b>	<b>STGCR/L</b>
06-20 .236-.787 C3-C6	12 .472 C6	09-12 3/8-1/2 C3-C5	11-16 1/4-3/8 C3-C5	11-16 1/4-3/8 C3-C6
A156	A152	A157	A158	A158

Размер пластины, мм  
Размер пластины iC, дюйм  
Размер оправки Coromant Capto®  
Стр.

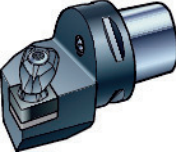
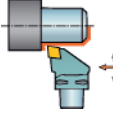
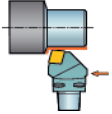
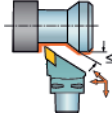
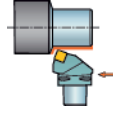








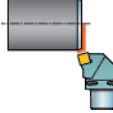
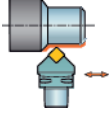
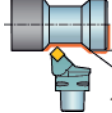
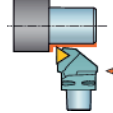








Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
107.5° (-17.5°)	93° (-3°)	107.5° (-17.5°)	93° (-3°)	93° (-3°)
<b>SVHBR/L</b>	<b>SVJBR/L</b>	<b>SVVBN</b>	<b>SVMBR/L-HP</b>	<b>SVJBR/L-HP</b>
11-16 1/4-3/8 C3-C6	11-16 1/4-3/8 C3-C6	11-16 1/4-3/8 C3-C6	16 3/8 C6	16 3/8 C5-C8
A159	A159	A159	H25	A153

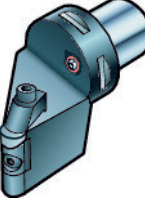
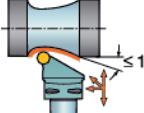
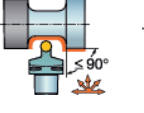
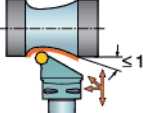



HP = CoroTurn® HP с подачей СОЖ под высоким давлением

### Резцовые головки Coromant Capto® для пластин с задними углами


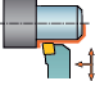

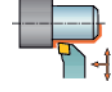

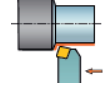
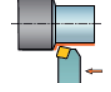
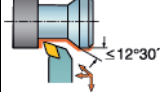







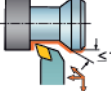
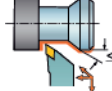
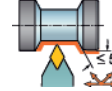
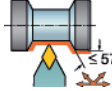

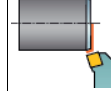
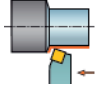







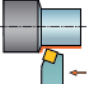
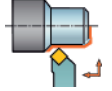
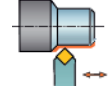
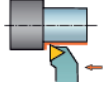
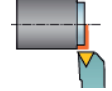
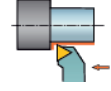
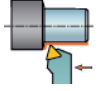







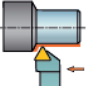
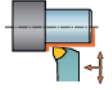
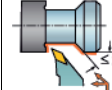

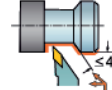
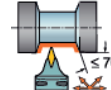






<p><b>CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
	<p>93° (-3°)</p> 	<p>62.5° (27.5°)</p> 	<p>93° (-3°)</p> 	<p>107.5° (-17.5°)</p> 
				
	<p><b>D13JCR/L</b></p> <p>13 C4-C6</p>	<p><b>D13NCN</b></p> <p>13 C4-C6</p>	<p><b>V13JBR/L</b></p> <p>13 C4-C6</p>	<p><b>V13VBN</b></p> <p>13 C4-C6</p>
<p>Размер пластины, мм Размер оправки Coromant Capto®</p>				
<p>Стр.</p>	A179	A179	A180	A180

### Резцовые головки Coromant Capto® для пластин из керамики

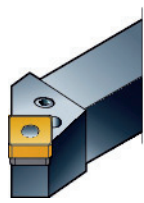
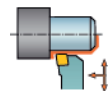
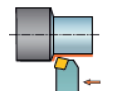
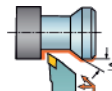
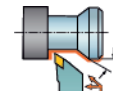

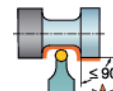
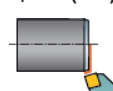
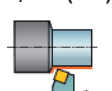
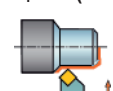
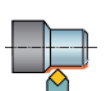
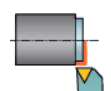
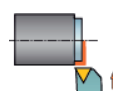
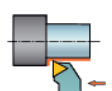
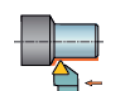
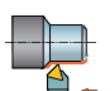
<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	<p>95° (-5°)</p> 		<p>75° (15°)</p> 		<p>93° (-3°)</p> 		<p>75° (15°)</p> 	
								
	<p><b>DCLNR/L</b></p> <p>12-16 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>CCLNR/L</b></p> <p>12-16 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>DCRNR/L</b></p> <p>12-16 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>CCRNR/L</b></p> <p>12-16 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>DDJNR/L</b></p> <p>15 1/2 C5-C6</p>	<p><b>CDJNR/L</b></p> <p>15 1/2 C5-C6</p>	<p><b>DSRNR/L</b></p> <p>15 1/2 C4-C6</p>	<p><b>CSRNR/L</b></p> <p>12-15 1/2-5/8 C4-C6</p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>								
<p>Стр.</p>	A186	A187	A186	A187	A188	A188	A189	A190
<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	<p>75° (15°)</p> 		<p>45° (45°)</p> 		<p>45° (45°)</p> 		<p>91° (-1°)</p> 	
								
	<p><b>DSKNR/L</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>	<p><b>CSKNR/L</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>	<p><b>DSDNN</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>	<p><b>CSDNN</b></p> <p>12-15 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>DSSNR/L</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>	<p><b>CSSNR/L</b></p> <p>12-15 1/2-5/8 C4-C6</p>	<p><b>DTGNR/L</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>	<p><b>CTGNR/L</b></p> <p>12 1/2 C4-C6</p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>								
<p>Стр.</p>	A189	A190	A189	A190	A191	A191	A192	A192

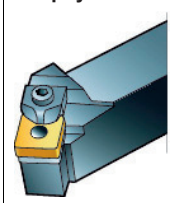
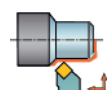
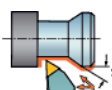
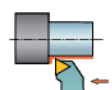
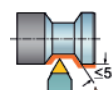
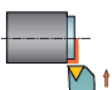
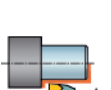
<p><b>T-Max®, прижим прихватом сверху</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>≤ 12°</p> 	<p>≤ 90°</p> 	<p>≤ 12°</p> 
			
	<p><b>CRSCR/L</b></p> <p>9-12 3/8-1/2 C5</p>	<p><b>CRDCN</b></p> <p>9-12 3/8-1/2 C5</p>	<p><b>CRSNR/L</b></p> <p>9-12 3/8-1/2 C3-C6</p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Размер оправки Coromant Capto®</p>			
<p>Стр.</p>	A193	A193	A193

### Державки для пластин без задних углов

<p><b>СогоTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>						
	<p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 107.5^\circ (-17.5^\circ)</math></p> 
							
	<p><b>DCLNR/L</b></p>	<p><b>DCFNR/L</b></p>	<p><b>DCGNR/L</b></p>	<p><b>DCKNR/L</b></p>	<p><b>DCBNR/L</b></p>	<p><b>DCRNR/L</b></p>	<p><b>DDHNR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.</p>	<p>09-25 3/8-1 16-50 .625-1.500 A123</p>	<p>12 1/2 — 1.000 A124</p>	<p>12-19 1/2-3/4 — 1.000-1.500 A124</p>	<p>12-16 1/2-5/8 20-40 .750-1.250 A124</p>	<p>12-19 1/2-3/4 — .750-1.500 A125</p>	<p>15 1/2 20-32 — A126</p>	
<p><b>СогоTurn® SL</b></p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>						
	<p><math>\kappa_r 72.5^\circ (17.5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 62.5^\circ (27.5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 62.5^\circ (27.5^\circ)</math></p> 	<p>-</p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 
							
	<p><b>DDQNR/L</b></p>	<p><b>DDJNR/L</b></p>	<p><b>DDPNN</b></p>	<p><b>DDNNN</b></p>	<p><b>DRSNR/L</b></p>	<p><b>DSKNR/L</b></p>	<p><b>DSBNR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.</p>	<p>11-15 3/8-1/2 — .750-1.500 A126</p>	<p>11-15 3/8-1/2 — .625-1.500 A126</p>	<p>11-15 3/8-1/2 20-32 — A127</p>	<p>09-25 3/8-3/4 20-32 .750-1.250 A128</p>	<p>09-25 3/8-1 20-50 .750-2.000 A129</p>	<p>09-25 3/8-1 16-50 — A130</p>	
<p><b>СогоTurn® SL</b></p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>						
	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 45^\circ (45^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 45^\circ (45^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 
							
	<p><b>DSRNR/L</b></p>	<p><b>DSSNR/L</b></p>	<p><b>DSDNN</b></p>	<p><b>DTJNR/L</b></p>	<p><b>DTFNR/L</b></p>	<p><b>DTGNR/L</b></p>	<p><b>DTRNR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.</p>	<p>3/8-1 — .625-2.000 A130</p>	<p>09-25 3/8-1 16-40 .625-1.500 A131</p>	<p>09-25 3/8-1 16-40 .625-1.500 A132</p>	<p>16-27 3/8-5/8 16-40 .750-1.500 A133</p>	<p>16-33 3/8-3/4 16-40 .625-1.500 A134</p>	<p>16-27 3/8-3/4 16-40 .625-1.500 A135</p>	
<p><b>СогоTurn® SL</b></p>	<p><b>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b></p>						
	<p><math>\kappa_r 60^\circ (30^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 117.5^\circ (-27.5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 117.5^\circ (-27.5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 107.5^\circ (-17.5^\circ)</math></p> 	
							
	<p><b>DTTNR/L</b></p>	<p><b>DWLNR/L</b></p>	<p><b>DVPNR/L</b></p>	<p><b>DVTNR/L</b></p>	<p><b>DVJNR/L</b></p>	<p><b>DVVNN</b></p>	
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.</p>	<p>16-22 3/8-1/2 16-25 .625-1.000 A135</p>	<p>06-08 3/8-1/2 16-40 .625-1.250 A137</p>	<p>16 3/8 25-40 — A136</p>	<p>3/8 — 1.000-1.500 A136</p>	<p>16 3/8 20-40 .750-1.500 A136</p>	<p>16 3/8 20-40 .750-1.500 A136</p>	

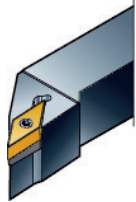
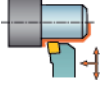

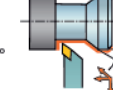
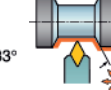
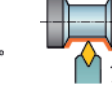

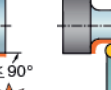
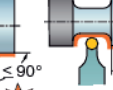
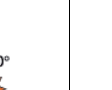









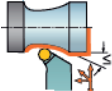

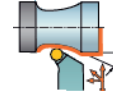








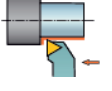
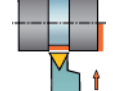
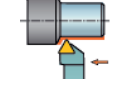
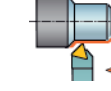


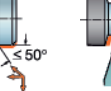







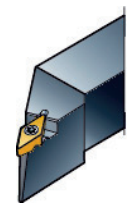
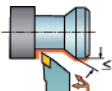
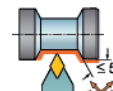
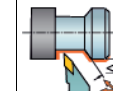
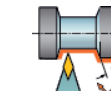




Державки для пластин без задних углов

<p><b>T-Max P, прижим рычагом за отверстие</b></p>  <p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>80°</p> <p><b>PCLNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>80°</p> <p><b>PCBNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>55°</p> <p><b>PDJNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>55°</p> <p><b>R/L 171.35</b></p>	-	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>40°</p> <p><b>PRGNR/L</b></p>	<p>-</p>  <p>90°</p> <p><b>PRDCN</b></p>
	09-25 3/8-1 16-50 A138	12-19 1/2-3/4 25-40 A138	11-15 3/8-1/2 16-32 A139	15 1/2 25-32 A139		09-25 3/8-1 20-40 A140	10-32 .394-1.260 20-50 A140
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	-	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>PSKNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>PSBNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p>PSSNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 45°</p>  <p>PSDNN</p>		
		10-32 .394-1.260 20-50 A140	09-25 3/8-1 16-50 A141	09-25 3/8-1 12-50 A141	09-25 3/8-1 16-40 A141	09-25 3/8-1 10-40 A142	
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>PTFNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>R/L 177.3</p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>PTGNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p>PTTNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p>PTDNR/L</p>		
	11-33 1/4-3/4 12-40 A143	11 1/4 10 A143	11-27 1/4-5/8 10-40 A143	11-22 1/4-1/2 10-25 A144	22 1/2 25 A144		


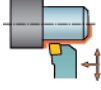
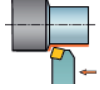

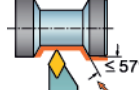








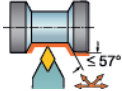
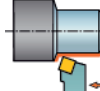
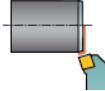
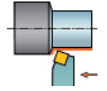








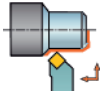
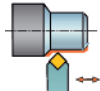
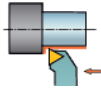






<p><b>T-Max P прижим клин-прихватом сверху</b></p>  <p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p>MSSNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>WTJNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>MTGNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p>WTENN</p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>WTFNR/L</p>	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>MWLNR/L</p>	
	12-25 1/2-1 25-40 -	16-22 3/8-5/8 20-25 .750-1.500	22 1/2 25-32 1.000	22 1/2-5/8 25-32 1.000-1.250	(1/2) 1.000	06-08 2020-3225 -	A145 A146 A147 A147 A146 A148

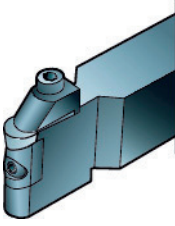


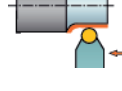

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
 КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная  
 обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

### Державки для пластин с задними углами

<p><b>СогоTurn® 107, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>								
	κ <sub>r</sub> 95° (-5°)	κ <sub>r</sub> 93° (-3°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 62.5° (27.5°)	κ <sub>r</sub> 62.5°	-	-	-	-
									
									
<b>SCLCR/L</b>	<b>SDJCR/L</b>	<b>SDACR/L</b>	<b>SDNCN</b>	<b>SDPCN</b>	<b>SRDCR/L</b>	<b>SRACR/L</b>	<b>SRDCN</b>		
Размер пластины, мм Размер пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм	9-12 1/4-1/2 08-25 .375-1.250	07-11 1/4-3/8 08-25 .375-1.000	07-11 1/4-3/8 08-16 .375-.750	07-11 1/4-3/8 10-25 .375-1.000	07-11 1/4-3/8 10-25 .375-1.000	05-08 .197-.315 20-25	1/4-1/2 1.000-1.250	05-20 .197-.315 10-32 .500-.625	
Стр.	A160	A162	A163	A163	A163	A164	A164	A164	
<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) Метрическое исполнение    Дюймовое исполнение -</p>				κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)	κ <sub>r</sub> 91° (-1°)	
									
	<b>SRSCR/L</b>	<b>SRSCR/L</b>	<b>SRGCR/L</b>	<b>SSKCR/L</b>	<b>SSBCR/L</b>	<b>SSDCR/L</b>	<b>SSDCN</b>	<b>STFCR/L</b>	
	Размер пластины, мм Размер пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм	05-20 20-32	1/4-3/4 .750-1.500	3/8-3/4 .750-1.250	09 3/8 16 .625	09-12 3/8-1/2 16-25 .625	09-12 3/8-1/2 16-25 .625-1.000	09 3/8 12-16 .500-1.000	09-12 7/32-3/8 10-25 .375-1.000
Стр.	A165	A165	A165	A166	A166	A166	A166	A169	
<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>	κ <sub>r</sub> 91° (-1°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 60° (30°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)	κ <sub>r</sub> 107.5° (-17.5°)	κ <sub>r</sub> 93° (-3°)	κ <sub>r</sub> 72.5° (17.5°)		
									
									
	<b>STGCR/L</b>	<b>STFCR/L-A</b>	<b>STTCR/L</b>	<b>STDCR/L</b>	<b>SVHBR/L</b>	<b>SVJBR/L</b>	<b>SVVBN</b>		
Размер пластины, мм Размер пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм	09-16 1/4-3/8 08-25 .375-1.000	11-16 1/4-3/8 20-25	09-16 1/4-3/8 16-25 .750-1.000	11-16 7/32-3/8 10-25 .375-.750	16-22 3/8-1/2 20-25 .750-1.000	09-16 1/4-3/8 10-25 .375-1.250	09-16 1/4-3/8 08-25 .375-1.250		
Стр.	A167	A167	A168	A168	A170	A171	A173		
<p><b>СогоTurn® TR, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>								
	κ <sub>r</sub> 93° (-3°)	κ <sub>r</sub> 62.5° (27.5°)	κ <sub>r</sub> 93° (-3°)	κ <sub>r</sub> 72.5° (17.5°)					
									
									
<b>D13JCR/L</b>	<b>D13NCN</b>	<b>V13JBR/L</b>	<b>V13VBN</b>						
Размер пластины, мм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм	13 16-25 .625-1.000	13 16-25 .625-1.000	13 16-25 .625-1.000	13 16-25 .625-1.000					
Стр.	A181	A181	A183	A183					

### Державки для пластин из керамики


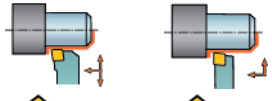
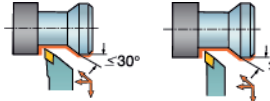
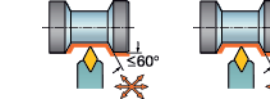
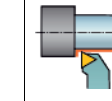
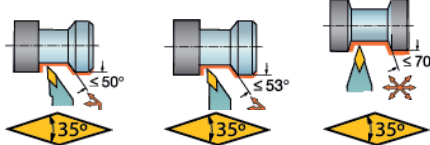
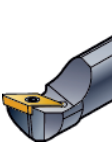
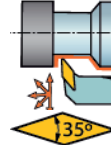

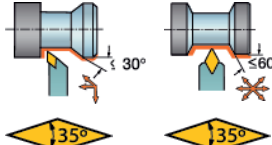
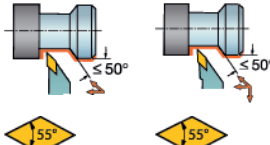
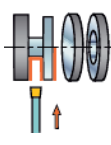

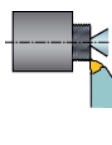

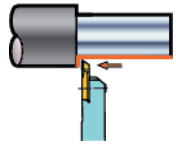
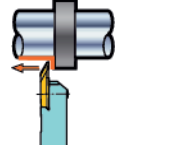
<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°)</p> 	
								
	<b>DCLNR/L</b>	<b>CCLNR/L</b>	<b>DCRNR/L</b>	<b>CCRNR/L</b>	<b>DDJNR/L</b>	<b>CDJNR/L</b>	<b>DDNNR/L</b>	<b>CDNNR/L</b>
Размер пластины, мм	12-16	12-16	12-16	12-16	15	15	15	15
Размер пластины iC, дюйм	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2
Диаметр хвостовика, мм	25-32	25-32	25-32	25-32	25-32	25-32	32	32
Размер хвостовика, дюйм	.750-1.500	.750-1.500	.750-1.500	.750-1.000	1.000-1.500	1.000-1.250	1.250	1.250
Стр.	A194	A195	A194	A195	A196	A197	A196	A197
<p>Размер пластины, мм</p> <p>Размер пластины iC, дюйм</p> <p>Диаметр хвостовика, мм</p> <p>Размер хвостовика, дюйм</p> <p>Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	<p>κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p> 	
								
	<b>DDNNN</b>	<b>CDNNN</b>	<b>DSRNR/L</b>	<b>CSRNR/L</b>	<b>DSKNR/L</b>	<b>CSKNR/L</b>	<b>DSBNR/L</b>	<b>CSBNR/L</b>
Размер пластины, мм	15	15	12	12-15	12	12	12	12
Размер пластины iC, дюйм	1/2	1/2	1/2	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2
Диаметр хвостовика, мм	50	50	25-32	25-32	25-32	25	25	25
Размер хвостовика, дюйм			.750-1.500	.750-1.500	1.000	1.000		
Стр.	A196	A197	A198	A200	A198	A200	A198	A200
<p>Размер пластины, мм</p> <p>Размер пластины iC, дюйм</p> <p>Диаметр хвостовика, мм</p> <p>Размер хвостовика, дюйм</p> <p>Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>							
	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p> 			
								
	<b>DSSNR/L</b>	<b>CSSNR/L</b>	<b>DSDNN</b>	<b>CSDNN</b>	<b>DTGNR/L</b>	<b>CTGNR/L</b>		
Размер пластины, мм	12	12	12	12	22	22		
Размер пластины iC, дюйм	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2		
Диаметр хвостовика, мм	25-32	25-32	25-32	25-32	32	32		
Размер хвостовика, дюйм	1.000-1.250	1.000-1.250	1.000-1.250	1.000-1.250	1.250	1.250		
Стр.	A198	A200	A198	A200	A202	A203		

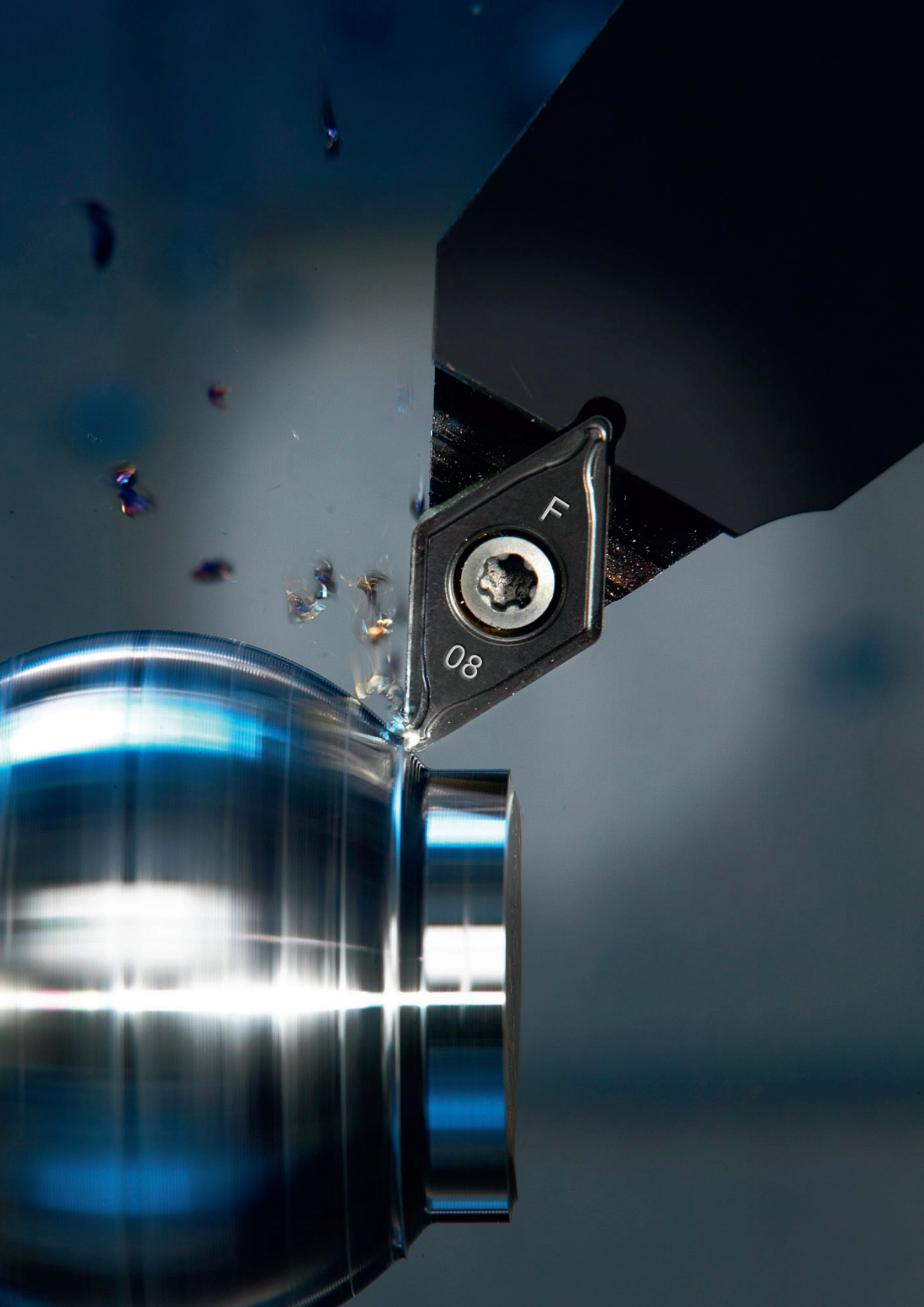
<p><b>T-Max®, прижим прихватом сверху</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
				
	<b>CRDCR/L</b>	<b>R/L176.9</b>	<b>CRDNN</b>	<b>CRSNR/L</b>
Размер пластины, мм	09-12	06-25	09-12	09-25
Размер пластины iC, дюйм	3/8-1/2	1/4-1	3/8-1/2	3/8-1
Диаметр хвостовика, мм	32	32-50	25-32	25-50
Стр.	A204	A204	A205	A205

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНТОВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация



# Державки для мелкогабаритной обработки

<p><b>CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 95° (-5°)    κ<sub>r</sub> 90° (0°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)    κ<sub>r</sub> 90° (0°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°)    κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p> 
	<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр. Система крепления QS стр.</p>	<p><b>SCLCR/L</b> 06-09 1/4-3/8 08-16 .375-.750 A209 A225</p>	<p><b>SCACR/L</b> 06-09 1/4-3/8 08-16 .375-.750 A209 A225</p>	<p><b>SDJCR/L</b> 07-11 1/4-3/8 08-16 .375-.750 A210 A226</p>	<p><b>SDACR/L</b> 07-11 1/4-3/8 08-16 .375-.750 A210 -</p>	<p><b>SDNCN</b> 07-11 1/4-3/8 10-16 A210 A226</p>	<p><b>SDPCN</b> 3/8 .500-.750 A210 A226</p>
<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр. Система крепления QS стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 93° (-3°)    κ<sub>r</sub> 90° (0°)    κ<sub>r</sub> 72.5° (17.5°)</p> 			<p>Расточные оправки</p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p> 		
	<p><b>SVJBR/L</b> 11 1/4-3/8 10-16 .375-.750 A212 A228</p>	<p><b>SVABR/L</b> 11-16 1/4-3/8 10-16 .375-.750 A213 A228</p>	<p><b>SVVBN</b> 11 1/4 08-16 .375-.625 A213 A228</p>	<p>Размер пластины, мм Размер пластины iC, дюйм Диа. оправки, дюйм Стр.</p>	<p><b>SVUBL</b> 11 1/4 .750-1.000 A214 -</p>		
<p><b>CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 93° (-3°)    κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)    κ<sub>r</sub> 72.5° (17.5°)</p> 		<p>CoroCut® 1-2</p> 	<p>CoroCut® 3</p> 	<p>CoroThread™ 266</p> 
	<p>Размер пластины, мм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр. Система крепления QS стр.</p>	<p><b>D13JCR/L</b> 13 16 .625 A215</p>	<p><b>D13NCN</b> 13 16 .625 A215</p>	<p><b>V13JBR/L</b> 13 16 .625 A216</p>	<p><b>V13VBN</b> 13 16 .625 A216</p>	<p><b>R/LF123</b> - .375-669 B40 A231</p>	<p><b>RF123T LF123U</b> - .394-.630 B58 A229</p>
<p><b>CoroCut® XS</b> Полный ассортимент пластин для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания см. на стр. B88</p>	<p>Державки</p> 		<p>Пластин</p>		<p>Точение</p> 	<p>Обратное точение</p> 	
	<p>Размер пластины, мм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр. Система крепления QS стр.</p>	<p><b>SMALR/L</b> 10-16 .500-.625 B94 A230</p>		<p><b>MAFR/L</b> 3 B92</p>		<p><b>MABR/L</b> 3 B92</p>	

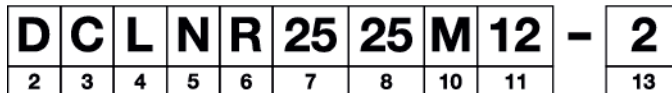


# Схема кодирования резцов и резцовых головок Coromant Capto®

Резцовая головка Coromant Capto®



Державки, метрическое исполнение



Державки, дюймовое исполнение



### 1 Размер соединения

C = Coromant Capto®  
D<sub>5m</sub> = Размер соединения



- C3 D<sub>5m</sub> = 32
- C4 D<sub>5m</sub> = 40
- C5 D<sub>5m</sub> = 50
- C6 D<sub>5m</sub> = 63
- C8 D<sub>5m</sub> = 80

Резцовая головка Coromant Capto®

### 2 Система крепления



Прижим сверху



Прижим повышенной жесткости (RC)



Прижим сверху и поджим за отверстие

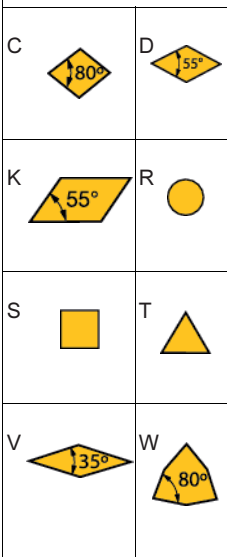


Прижим рычагом за отверстие

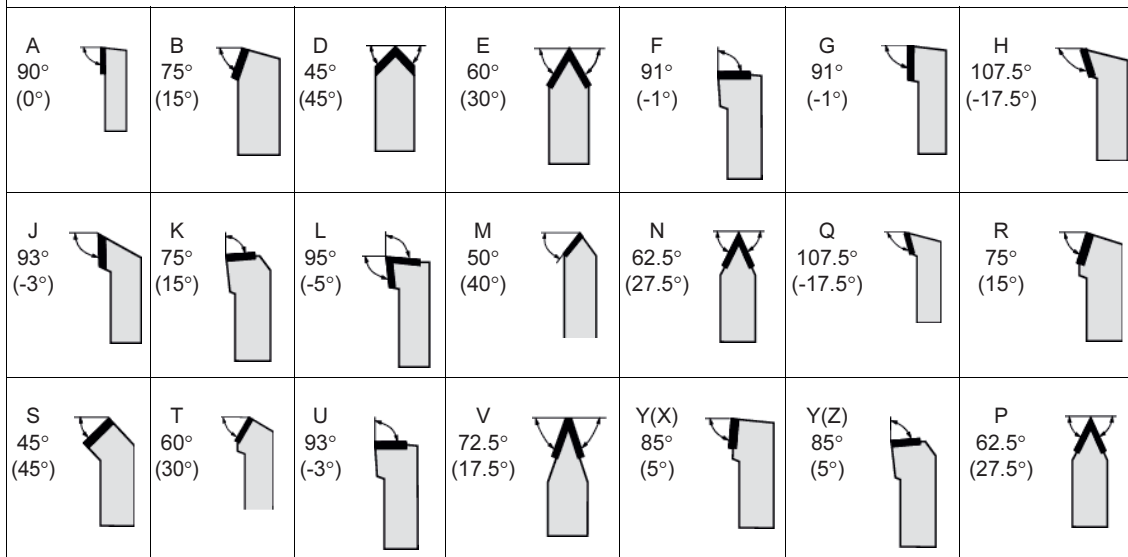


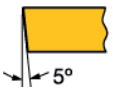
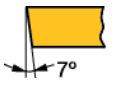

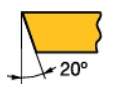
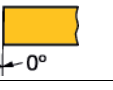

Закрепление пластин винтом

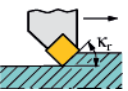
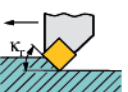
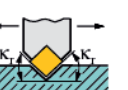
### 3 Форма пластины





### 4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)




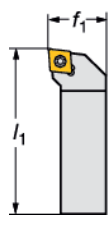
<b>5 Задний угол</b>	
B 	C 
D 	E 
N 	P 
O Другое значение	

<b>6 Исполнение</b>	
R 	Подача
L 	Подача
N 	Подача

<b>7 &amp; 8 Размер державки (b, ширина и h, высота), дюйм</b>	
05 = 5/16 X 5/16	85 = 1 X 1 1/4
06 = 3/8 X 3/8	86 = 1 X 1 1/2
08 = 1/2 X 1/2	20 = 1 1/4 X 1 1/4
10 = 5/8 X 5/8	24 = 1 1/2 X 1 1/2
12 = 3/4 X 3/4	32 = 2 X 2
16 = 1 X 1	
Седьмая и восьмая позиция - это двухзначное число, обозначающее размер поперечного сечения державки. Для державок площадью 5/8" и более число будет обозначать ширину и высоту в шестнадцатых долях дюйма.	
Для обозначения державок размером меньше 5/8" перед размером поперечного сечения в шестнадцатых долях дюйма ставится ноль.	
Для прямоугольных державок первая цифра обозначает ширину в восьмых дюйма, а вторая - высоту в четвертях дюйма.	

<b>7 &amp; 8 Размер державки (b, ширина и h, высота), мм</b>	
7 	Высота державки * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если h = 8 мм, то ставится 08
8 	Ширина державки * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если b = 8 мм, то ставится 08

<b>9 Размер f<sub>1</sub>, резцовая головка Coromant Capto®</b>

f <sub>1</sub> -размер в мм (2 знака)




<b>10 Длина и ширина державки, дюйм</b>	
	<b>A</b> l <sub>1</sub> = 4" <b>B</b> l <sub>1</sub> = 4.5" <b>C</b> l <sub>1</sub> = 5" <b>D</b> l <sub>1</sub> = 6" <b>E</b> l <sub>1</sub> = 7" <b>F</b> l <sub>1</sub> = 8" <b>M</b> l <sub>1</sub> = 4" <b>N</b> l <sub>1</sub> = 4.5" <b>P</b> l <sub>1</sub> = 5" <b>R</b> l <sub>1</sub> = 6" <b>S</b> l <sub>1</sub> = 7" <b>T</b> l <sub>1</sub> = 8"
<b>Стандарт SANDVIK</b>	
	<b>G</b> l <sub>1</sub> = 5.5" <b>U</b> l <sub>1</sub> = 5.5" <b>V</b> l <sub>1</sub> = 3.5" <b>K</b> l <sub>1</sub> = 14"

<b>10 Длина державки, мм</b>	
	A = 32 мм N = 150 мм B = 40 мм P = 170 мм C = 50 мм Q = 180 мм D = 60 мм R = 200 мм E = 70 мм S = 250 мм G = 80 мм T = 300 мм H = 100 мм U = 350 мм J = 110 мм V = 400 мм K = 125 мм W = 400 мм L = 140 мм M = 150 мм X = специальный

<b>10 Длина Coromant Capto®, мм</b>

l <sub>1</sub> -размер в мм (3 знака)

<b>11 Размер пластины</b>	
Метрическое исполнение Длина режущей кромки  Длина режущей кромки выражается в мм. Целое число (не округляется)	Дюймовое исполнение Размер вписанной окружности указывается в 1/8" 

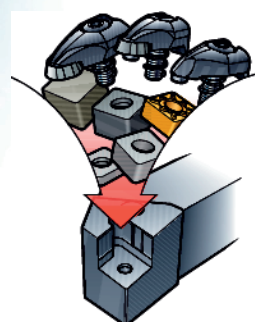
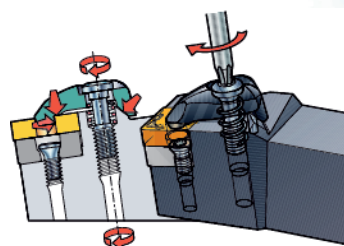
C,D,V 	R 	S 	1.2 = 5/32 1.5 = 3/16 1.8 = 7/32 2 = 1/4 2.5 = 5/8 3 = 3/8 4 = 1/2 5 = 5/8 6 = 3/4 8 = 1 10 = 1 1/4
--	--	--	---

<b>12 Обозначение изготовителя</b>	
К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например, -W при закреплении клином.	
<b>13 Система крепления для пластин из керамики</b>	
-2	= державка CoroTurn® RC для пластин с отверстием
-4	= державка CoroTurn® RC для пластин без отверстия

# CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для всех типов пластин.



Система является первым выбором для точения и обладает следующими преимуществами:

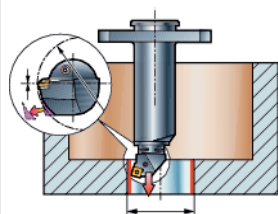
- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки

## Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC больший диапазон режущих пластин.

- CoroTurn® RC закрепляет:
- пластины из твердого сплава
  - пластины из керамики с отверстием
  - пластины из керамики без отверстия
  - пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A359.



## Резцовые головки Coromant Capto® для внутренней обработки

Все резцовые головки CoroTurn® RC имеют срезанные углы для обеспечения возможности внутренней обработки.

## Многоцелевые станки

Использование систем Coromant Capto® и CoroTurn® RC для многоцелевой обработки обеспечит ее надежность и производительность. Существуют также специально разработанные инструменты CoroPlex™, позволяющие максимально расширить возможности многоцелевой обработки.







# Резцовые головки Coromant Capto®

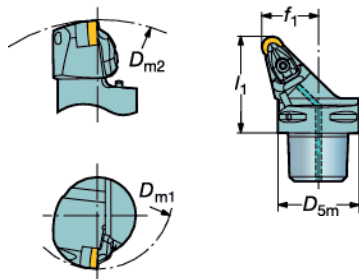
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

без задних углов

DRSNR/L



RNMG  
RNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

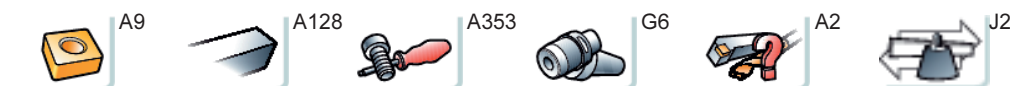
Основная область применения	O	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>(4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>(4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>(4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>(4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>3)</sup>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	12	1/2	C4-DRSNR/L-27050-12	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9
			C5-DRSNR/L-35060-12	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9
			C6-DRSNR/L-45065-12	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины			Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
O	iC	Размер оправки Coromant Capto®					
12	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 155-02	5680 049-01 (9IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)







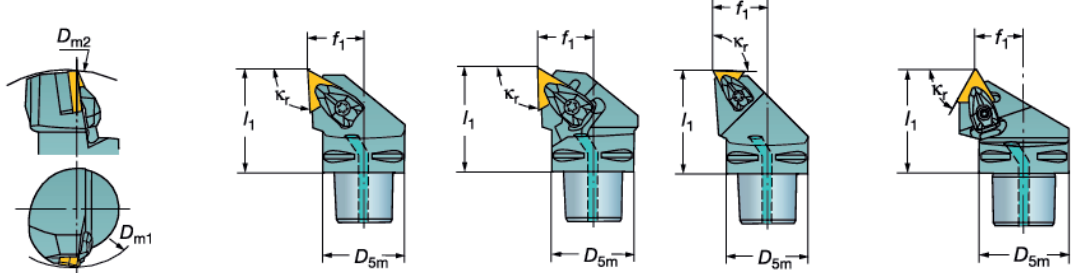
# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DTJNR/L      DTGNR/L      DTFNR/L      DTTNR/L  
 Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 93°      κ<sub>r</sub> 91°      κ<sub>r</sub> 91°      κ<sub>r</sub> 60°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -3°      -1°      -1°      30°



TNMM, TNMX  
 TNMG  
 TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина					
				D5m	Dm1 min мм <sup>4)</sup>	Dm1 min дюйм <sup>4)</sup>	Dm2 min мм <sup>4)</sup>	Dm2 min дюйм <sup>4)</sup>	f1 мм	f1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>	α <sub>NS</sub>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	16	3/8	C3-DTJNR/L-22040-16	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C4-DTJNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C5-DTJNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C6-DTJNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C4-DTJNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
			C5-DTJNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	1.0	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
	16	3/8	C4-DTGNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C5-DTGNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C6-DTGNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C4-DTGNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
			C5-DTGNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.9	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
			C6-DTGNR/L-45065-22	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
	16	3/8	C3-DTFNR/L-22040-16	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C4-DTFNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C5-DTFNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C6-DTFNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C4-DTFNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
			C5-DTFNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
	16	3/8	C4-DTTNR/L-22050-16	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C5-DTTNR/L-27060-16	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7	
			C5-DTTNR/L-27060-22	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	
			C6-DTTNR/L-35065-22	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λs = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Размер оправки Coromant Capto®					Винт опорной пластины		Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
△	iC	Размер оправки Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
16	3/8	C3	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)	5513 020-04	5322 315-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)	5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
22	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5513 020-02	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>
27	5/8	C6	5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)	5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)	5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВКИ  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
CoroTurn® SL  
J  
Общая информация

# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DVJNR/L

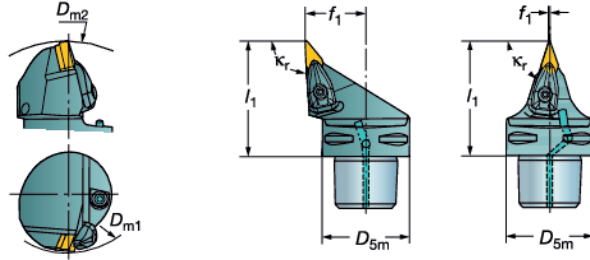
DVVNN

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

$\kappa_r 72^\circ 30'$   
 $17.5^\circ$



VNMG  
 VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение

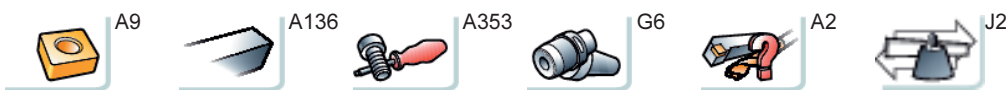
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина			
			D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	M <sub>K</sub> <sup>3)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>
	3/8	C4-DVJNR/L-27062-16	40	60	2.362	152	5.984	27.0	1.063	62.0	2.441	-4°	-13°	0.5	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C5-DVJNR/L-35065-16	50	65	2.559	170	6.693	35.0	1.378	65.0	2.559	-4°	-13°	0.8	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C6-DVJNR/L-45065-16	63	81	3.189	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-4°	-13°	1.3	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C8-DVJNR/L-55080-16	80	100	3.937	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-4°	-13°	2.2	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
	3/8	C4-DVVNN-00062-16	40			152	5.984	0.6	.024	62.0	2.441	-4°	-13°	0.4	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C5-DVVNN-00065-16	50			170	6.693	0.6	.024	65.0	2.559	-4°	-13°	0.5	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C6-DVVNN-00065-16	63			190	7.480	0.6	.024	65.0	2.559	-4°	-13°	1.0	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
		C8-DVVNN-00080-16	80			250	9.842	0.6	.024	80.0	3.150	-4°	-13°	2.0	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Размер оправки Coromant Capto®				
iC	Размер пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
3/8	C4-C8	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)



## Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

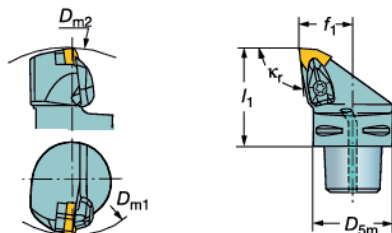
DWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  95°

Главный угол в плане (дюйм.): -5°



WNMM,  
WNMG  
WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\pm$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
				$D_{5m}$	$D_{m1}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m1}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	$\sigma_{0.2}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	06	3/8	C3-DWLNR/L-22040-06	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C4-DWLNR/L-27050-06	40	60	2.362	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C5-DWLNR/L-35060-06	50	65	2.559	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C6-DWLNR/L-45065-06	63	81	3.189	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C4-DWLNR/L-27050-08	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
			C5-DWLNR/L-35060-08	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
C6-DWLNR/L-45065-08	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9			
C8-DWLNR/L-55080-08	80	110	4.331	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.6	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9			

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

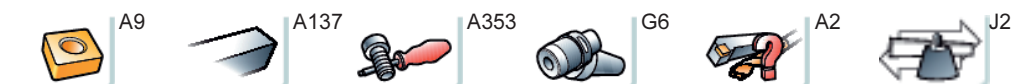
3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Размер оправки Coromant Capto®					
$\pm$	iC	Размер оправки Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
06	3/8	C3-C6	5513 020-04	5322 328-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
08	1/2	C4-C8	5513 020-02	5322 331-12	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353

# CoroTurn® HP

## Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

Повышение скорости резания на черновых и  
получистовых операциях  
Эффективное удаление стружки – надежность  
безлюдного производства

### Когда использовать

На токарных станках, обеспечивающих подачу СОЖ под высоким давлением, а также с интегрированным соединением Coromant Capto:

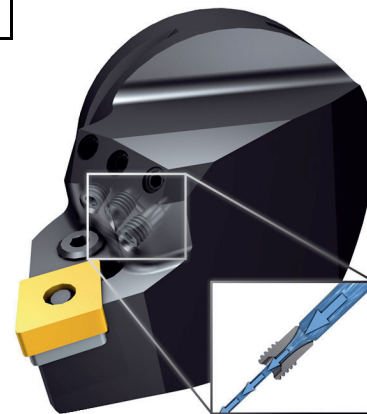
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры

Характерной особенностью чистовых операций являются маленькие значения глубины резания и подачи, что всегда приводит к трудностям со стружкообразованием. В условиях автоматизированного производства, при массовом типе производства или при работе на станках с автоматической сменой инструмента, любые скопления стружки вокруг режущего инструмента будут означать дорогостоящие простои станка. Данная новая технология с абсолютным контролем над стружкообразованием обеспечивает высочайшую надежность безлюдного производства.

### Направленный поток для максимального эффекта

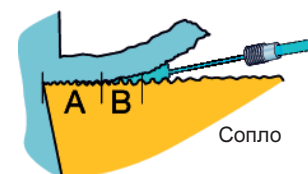
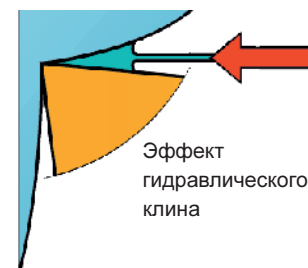
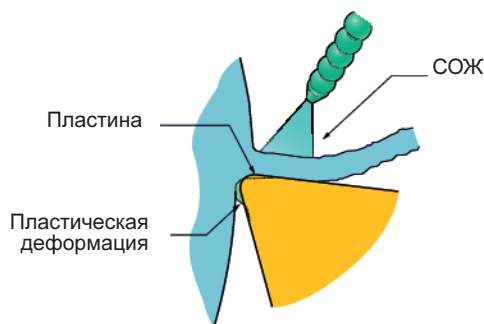
Токарная обработка с подачей СОЖ под высоким давлением заключается в строго направленных струях охлаждающей жидкости, подающихся через узкие сопла диаметром около 1 мм. Высокая скорость потока жидкости приводит к возникновению гидравлического клина между передней поверхностью пластины и нижней стороной удаляемой стружки. Поток охлаждающей жидкости выполняет три основных задачи:

1. Охлаждение пластины в зоне ее контакта с материалом (А)
2. Выталкивание стружки с поверхности пластины во избежание интенсивного износа инструмента (В)
3. Разделение стружки на более мелкие части и ее эвакуацию из зоны резания (С).



### Встроенные сопла для подачи СОЖ

Подача СОЖ под высоким давлением в державках серии CoroTurn HP осуществляется через специальные оптимизированные сопла. Данные сопла направляют струи СОЖ в нужную точку на пластине. Мощность и точность такого потока весьма значительны. Высокоточные сопла в державках CoroTurn HP встроены неподвижно и направлены под правильным углом в нужную точку на режущей кромке. Они не требуют настройки или специального обслуживания, производительны и надежны.



Инструмент CoroTurn HP, закреплением пластин винтом, стр. А152.

Инструмент CoroTurn HP для многоцелевой обработки, стр. Н21.



Резцовые головки CoroTurn HP SL, стр. I12.

## Резцовые головки CoroTurn® HP

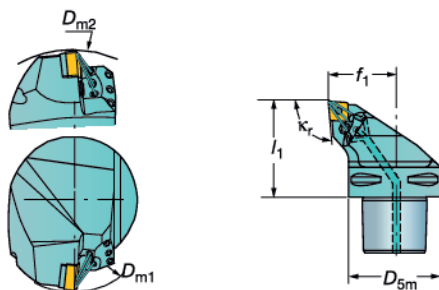
Т-Мах Р, прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

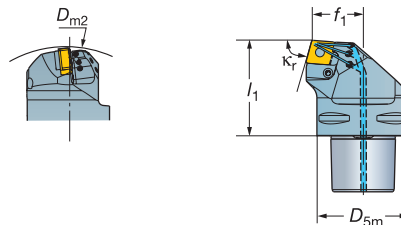


 CNMM, CNGP  
 CNMG  
 CNMA, CNGA

## Сх-PCLNR/L-HP

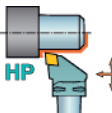
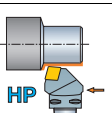
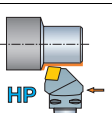
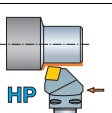
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$ Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$ 

## Сх-PCRN/L-HP

 $\kappa_r 75^\circ$  $15^\circ$ 

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	$\square$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
				$D_{5m}$	$D_{m1}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m1}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^{2)}$	$\lambda_s^{3)}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	12	1/2	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C5-PCLNR/L-35060-12HP	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C6-PCLNR/L-45065-12HP	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C8-PCLNR/L-55080-12HP	80	110	4.331	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
	16	5/8	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
			C6-PCLNR/L-45065-16HP	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
			C8-PCLNR/L-55080-16HP	80	125	4.921	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
			C6-PCLNR/L-45065-19HP	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
	19	3/4	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80	150	5.906	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
			C6-PCRN/L-35065-16HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
	19	3/4	C6-PCRN/L-35065-19HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).2)  $\lambda$  = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг			Винт		Ключ (мм)		Опорная пластина		Сопло (диам. отв., мм)	
$\square$	iC											
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)						
16	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	5691 026-03 (1.0)						
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	5691 026-03 (1.0)						



A9



A378



G6



A2



J2

# Резцовые головки CoroTurn® HP

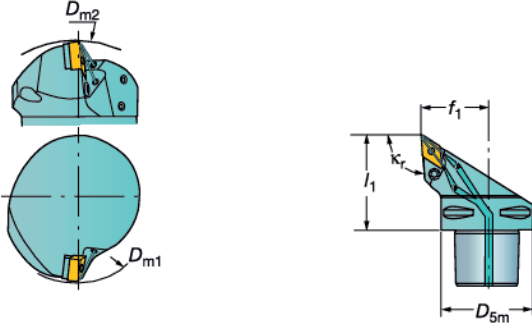
T-Мах P, прижим рычагом за отверстие  
Подача СОЖ под высоким давлением

## Cx-PDJNR/L-15HP

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

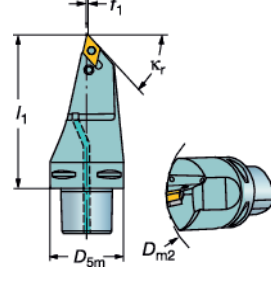


- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



## Cx-PDMNR/L-15HP

$\kappa_r 48^\circ (93^\circ)$   
 $42^\circ (-3^\circ)$



Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

Основная область применения	$\square$	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина						
				$D_{5m}$	$D_{m1}^{min4)}$	$D_{m2}^{min4)}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	$\rho_{\text{HRC}}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>			
	15	1/2	C5-PDJNR/L-35060-1504H	50	70	165	35	60	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 04 08	DNMG 432	5.0			
				1.968	2.559	6.496	1.378	2.362									
			C6-PDJNR/L-45065-1504H	63	95	195	45	65	-6°	-7°	1.2						
				2.480	3.740	7.677	1.772	2.559									
			C8-PDJNR/L-55080-1504H	80	130	250	55	80	-6°	-7°	4.3						
				3.150	5.118	9.842	2.165	3.150									
			C4-PDJNR/L-27055-15HP	40	65	145	27	55	-6°	-7°	0.4				DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				1.575	2.559	5.709	1.063	2.165									
			C5-PDJNR/L-35060-15HP	50	65	165	35	60	-6°	-7°	0.7						
				1.968	2.559	6.496	1.378	2.362									
			C6-PDJNR/L-45065-15HP	63	95	195	45	65	-6°	-7°	1.2						
				2.480	3.740	7.677	1.772	2.559									
			C8-PDJNR/L-55080-15HP	80	130	250	55	80	-6°	-7°	4.3						
				3.150	5.118	9.842	2.165	3.150									

Основная область применения	$\square$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		
				$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	$\rho_{\text{HRC}}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	15	1/2	C6-PDMNR/L-00130-15HP	63	0.6	130	-5°	-15°	1.96	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				2.480	.022	5.118	-5°	-15°				

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
  - 5) -1504 в конце кода=Для пластин толщиной 4.76 мм (1/4")
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

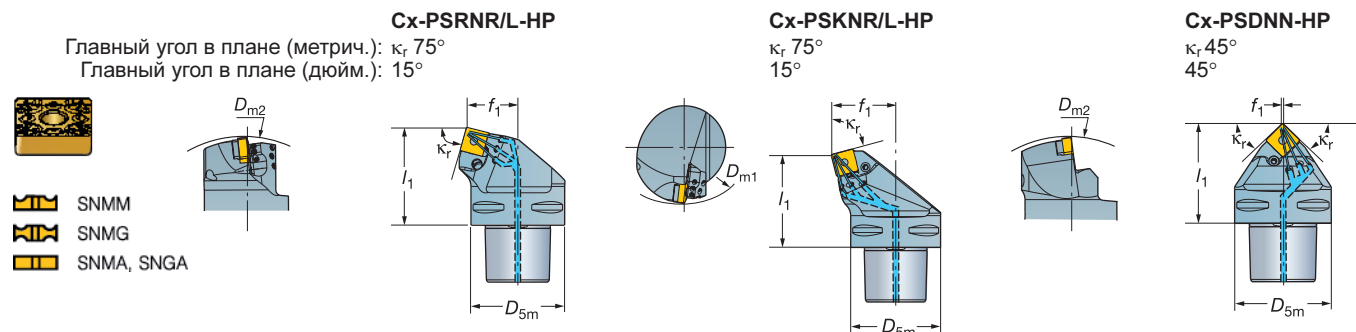
Размер пластины	Размер оправки CoroTurn Capto®	Размер пластины			Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	
		Рычаг	Винт	Ключ (мм)			
15 06	1/2 (DNMG 44)	C4-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)
15 04	1/2 (DNMG 43)	C5	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-856	5691 026-03 (1.0)
15 04	1/2 (DNMG 43)	C6-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)



# Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Мах R, прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>	
HP	15	5/8	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 15 06 12	SNMG 543	3.7
	19	3/4	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 19 06 12	SNMG 643	8.8
			C8-PSRNR/L-45080-19HP	80			250	9.842	45.0	1.772	80.0	3.150	-6°	-6°	2.7	SNMG 19 06 12	SNMG 643	8.8
HP	15	5/8	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
	19	3/4	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0
			C8-PSKNR/L-55080-19HP	80	125	4.921			55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.8	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0
HP	15	5/8	C6-PSDNN-00065-15HP	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	1.1	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
	19	3/4	C6-PSDNN-00065-19HP	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв., мм)
□	iC					
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-864	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M	5691 026-03 (1.0)





# Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

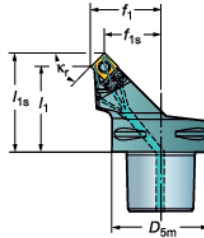
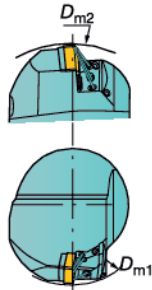


- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**Cx-PSSNR/L-HP**

$\kappa_r$  45°  
45°



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min <sup>4</sup> )	D <sub>m2</sub> min <sup>4</sup> )	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	⊙ кг	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	12	1/2	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50	110	165	35.0	26.9	52	60.3	-8°	0°	0.70	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				1.968	4.331	6.496	1.378	1.059	2.047	2.374						
			C6-PSSNR/L-45056-12HP	63	110	200	45.0	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.05	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				2.480	4.331	7.874	1.772	1.445	2.205	2.532						
			C8-PSSNR/L-55080-12HP	80	200	260	55.0	46.7	80	88.3	-8°	0°	2.40	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				3.150	7.874	10.236	2.165	1.839	3.150	3.476						
15	5/8	C5-PSSNR/L-35050-15HP	50	110	165	35.0	25.5	50	60.2	-8°	0°	0.70	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0	
			1.968	4.331	6.496	1.378	1.004	1.968	2.370							
		C6-PSSNR/L-45054-15HP	63	110	200	45.0	34.8	54	64.2	-8°	0°	1.10	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0	
			2.480	4.331	7.874	1.772	1.280	2.047	2.539							
		C6-PSSNR/L-45052-19HP	63	110	180	45.0	32.5	52	64.5	-8°	0°	1.07	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0	
			2.480	4.331	7.087	1.772	1.280	2.047	2.539							
19	3/4	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63	110	180	45.0	32.5	52	64.5	-8°	0°	1.07	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0	
			2.480	4.331	7.087	1.772	1.280	2.047	2.539							
		C8-PSSNR/L-55080-19HP	80	200	260	55.0	42.5	80	92.5	-8°	0°	2.55	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0	
			3.150	7.874	10.236	2.165	1.673	3.150	3.642							

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг			Винт		Ключ (мм)		Опорная пластина		Сопло (диам. отв., мм)	
□	iC											
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)		174.3-851M		5691 026-03 (1.0)				
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)		174.3-857		5691 026-03 (1.0)				
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)		174.3-852M		5691 026-03 (1.0)				



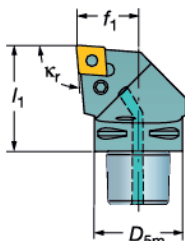
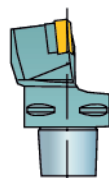
## Резцовые головки Coromant Capto®

T-Мах P, прижим рычагом за отверстие

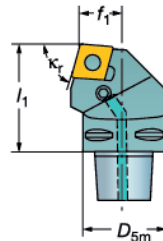


- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

**PCLNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$



**PCRR/L**  
 $\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\square$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		
				$D_{5m}$	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	12	1/2	C3-PCLNR/L-22040-12	32	22.0	.866	40.0	1.575	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C4-PCLNR/L-27050-12	40	27.0	1.063	50.0	1.968	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C5-PCLNR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C6-PCLNR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C8-PCLNR/L-55080-12	80	55.0	2.165	80.0	3.150	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	C4-PCLNR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C5-PCLNR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C6-PCLNR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C8-PCLNR/L-55080-16	80	55.0	2.165	80.0	3.150	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
19	3/4	C5-PCLNR/L-35060-19	50	35.0	1.378	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 19 06 12	CNMG 643	
		C6-PCLNR/L-45065-19	63	45.0	1.772	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 19 06 12	CNMG 643	
		C8-PCLNR/L-55080-19	80	55.0	2.165	80.0	3.150	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 19 06 12	CNMG 643	
25	1	C8-PCLNR/L-55080-25	80	55.0	2.165	80.0	3.150	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 25 09 24	CNMG 866	
	12	1/2	C5-PCRR/L-27060-12	50	27.0	1.063	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C6-PCRR/L-35065-12	63	35.0	1.378	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	C5-PCRR/L-27060-16	50	27.0	1.063	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C6-PCRR/L-35065-16	63	35.0	1.378	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 16 06 12	CNMG 543
	19	3/4	C5-PCRR/L-27060-19	50	27.0	1.063	60.0	2.362	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 19 06 12	CNMG 643
			C6-PCRR/L-35065-19	63	35.0	1.378	65.0	2.559	$-6^\circ$	$-6^\circ$	CNMG 19 06 12	CNMG 643

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Комплектующие			
$\square$	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M
28	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01



A9



A138



A360



G6



A2



J2

# Резцовые головки Coromant Capto®

## T-Мах P, прижим рычагом за отверстие

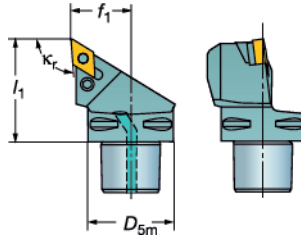
PDJNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

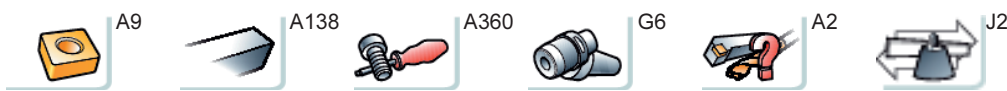
Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина					
			$D_{5m}$	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	$\frac{R}{L}$	ISO	ANSI	
	11	3/8	C3-PDJNR/L-22045-11	32	22.0	.866	45.0	1.772	-6°	-7°	0.2	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C4-PDJNR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-7°	0.3	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C5-PDJNR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-7°	0.6	DNMG 11 04 08	DNMG 332
	15	1/2	C6-PDJNR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-7°	1.1	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C4-PDJNR/L-27055-15	40	27.0	1.063	55.0	2.165	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 06 08	DNMG 442
			C5-PDJNR/L-35060-15	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-7°	0.6	DNMG 15 06 08	DNMG 442

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
$iC$				
11 3/8	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15 1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M



## Резцовые головки Coromant Capto®

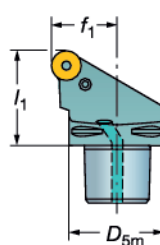
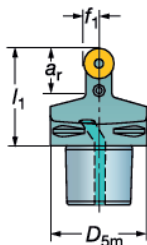
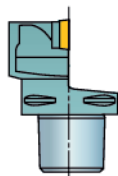
T-Мах P, прижим рычагом за отверстие

PRDCN

PRSCR/L



RCMX  
RCMT  
RCGX AL



Нейтральное  
исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
			D <sub>5m</sub>	a <sub>r</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	
	25	.984	C6-PRDCN-00065-25A	63	40	12.5	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C8-PRDCN-00080-25A	80	40	12.5	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
	32	1.260	C8-PRDCN-00080-32A	80	45	16.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
				3.149	1.772	.630	3.150				
	20	.787	C8-PRSCR/L-55080-20	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 20 06 00	RCMX 20 06 00
				3.149		2.165	3.150				
	25	.984	C6-PRSCR/L-45065-25	63		45.0	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
			C8-PRSCR/L-55080-25	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
	32	1.260	C8-PRSCR/L-55080-32	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
			3.149		2.165	3.150					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Размеры, мм, дюйм			
iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	
20	.787	176.39-843	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.39-853
25	.984	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854
32	1.260	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855



A9



A140



A360



G6



A2



J2

# Резцовые головки Coromant Capto®

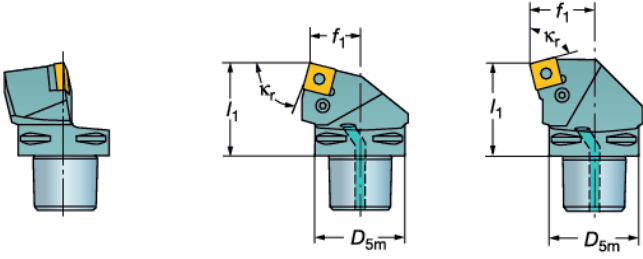
T-Max P, прижим рычагом за отверстие



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

**PSRNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°

**PSKNR/L**  
 $\kappa_r$  75°  
 15°



Внутренний подвод СОЖ

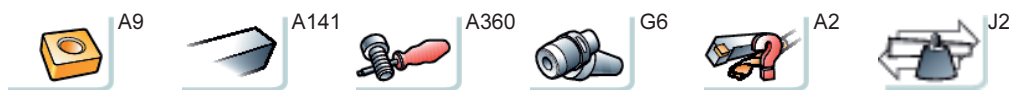
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□ iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		
			D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI		
	12	1/2	C4-PSRNR/L-22050-12	40.0	22.0	50.0	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	
				1.575	.866	1.968					
			C5-PSRNR/L-27060-12	50.0	27.0	60.0	-6°	-6°			
				1.968	1.063	2.362					
		15	5/8	C4-PSRNR/L-22050-15	40.0	22.0	50.0	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				1.575	.866	1.968					
	C5-PSRNR/L-27060-15			50.0	27.0	60.0	-6°	-6°			
				1.968	1.063	2.362					
		19	3/4	C5-PSRNR/L-27060-19	50.0	27.0	60.0	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
				1.968	1.063	2.362					
	C6-PSRNR/L-35065-19			63.0	35.0	65.0	-6°	-6°			
				2.480	1.378	2.559					
	25	1	C8-PSRNR/L-45080-19	80.0	45.0	80.0	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643	
			3.150	1.772	3.150						
C8-PSRNR/L-45080-25			80.0	45.0	80.0	-6°	-6°				
			3.150	1.772	3.150						
	12	1/2	C4-PSKNR/L-27050-12	40.0	27.0	50.0	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	
				1.575	1.063	1.968					
			C5-PSKNR/L-35060-12	50.0	35.0	60.0	-6°	-6°			
				1.968	1.378	2.362					
		15	5/8	C4-PSKNR/L-27050-15	40.0	27.0	50.0	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				1.575	1.063	1.968					
	C5-PSKNR/L-35060-15			50.0	35.0	60.0	-6°	-6°			
				1.968	1.378	2.362					
		19	3/4	C5-PSKNR/L-35060-19	50.0	35.0	60.0	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
				1.968	1.378	2.362					
	C6-PSKNR/L-45065-19			63.0	45.0	65.0	-6°	-6°			
				2.480	1.772	2.559					
	25	1	C8-PSKNR/L-55080-19	80.0	55.0	80.0	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643	
			3.150	2.165	3.150						
C8-PSKNR/L-55080-25			80.0	55.0	80.0	-6°	-6°				
			3.150	2.165	3.150						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□ 12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
□ 15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
□ 19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
□ 25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M



# Резцовые головки Coromant Capto®

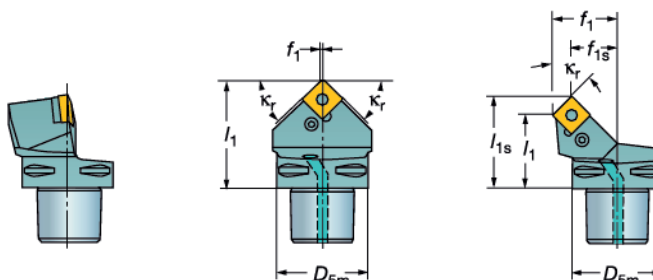
T-Мах P, прижим рычагом за отверстие



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

**PSDNN**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$

**PSSNR/L**  
 $\kappa_r 45^\circ$   
 $45^\circ$



Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
				D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	12	1/2	C4-PSDNN-00050-12	40.0	0.3		50.0		-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
			C5-PSDNN-00060-12	50.0	0.3		60.0		-6°	-6°		
			C6-PSDNN-00065-12	63.0	0.3		65.0		-6°	-6°		
	15	5/8	C4-PSDNN-00050-15	40.0	0.5		50.0		-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
			C5-PSDNN-00060-15	50.0	0.5		60.0		-6°	-6°		
			C6-PSDNN-00065-15	63.0	0.5		65.0		-6°	-6°		
	19	3/4	C5-PSDNN-00060-19	50.0	0.5		60.0		-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
			C6-PSDNN-00065-19	63.0	0.5		65.0		-6°	-6°		
			C8-PSDNN-00080-19	80.0	1.0		80.0		-6°	-6°		
	25	1	C6-PSDNN-00065-25	63.0	1.0		65.0		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
			C8-PSDNN-00080-25	80.0	1.0		80.0		-6°	-6°		
	15	5/8	C4-PSSNR/L-27040-15	40.0	27.0	16.8	40.0	50.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
			C5-PSSNR/L-35050-15	50.0	35.0	24.8	50.0	60.2	-8°	0°		
			C6-PSSNR/L-45056-15	63.0	45.0	36.7	56.0	64.3	-8°	0°		
	19	3/4	C5-PSSNR/L-35048-19	50.0	35.0	22.5	48.0	60.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
			C6-PSSNR/L-45056-19	63.0	45.0	36.7	56.0	64.3	-8°	0°		
	12	1/2	C3-PSSNR/L-22032-12	32.0	22.0	13.7	32.0	40.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
			C4-PSSNR/L-27042-12	40.0	27.0	18.7	42.0	50.3	-8°	0°		
			C5-PSSNR/L-35052-12	50.0	35.0	26.7	52.0	60.3	-8°	0°		
			C6-PSSNR/L-45056-12	63.0	45.0	36.7	56.0	64.3	-8°	0°		
15	5/8	C6-PSSNR/L-45054-15	63.0	45.0	34.8	54.0	64.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543	
		C6-PSSNR/L-45052-15	63.0	45.0	32.5	52.0	64.5	-8°	0°			
		C6-PSSNR/L-45052-19	63.0	45.0	32.5	52.0	64.5	-8°	0°			

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC				
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M



# Резцовые головки Coromant Capto®

## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

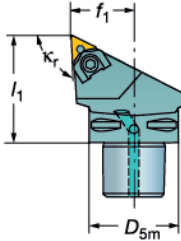
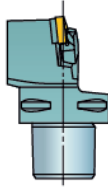
MTJNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	
				$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	16	3/8	C3-MTJNR/L-22040-16	32.0	22.0	40.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C4-MTJNR/L-27050-16	1.260	.866	1.575	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C5-MTJNR/L-35060-16	40.0	27.0	50.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.575	1.063	1.968				
				50.0	35.0	60.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.968	1.378	2.362				
	22	1/2	C4-MTJNR/L-27050-22	40.0	27.0	50.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				1.575	1.063	1.968				
			C5-MTJNR/L-35060-22	50.0	35.0	60.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				1.968	1.378	2.362				
			C6-MTJNR/L-45065-22	63.0	45.0	65.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				2.480	1.772	2.559				
	27	5/8	C6-MTJNR/L-45065-27	63.0	45.0	65.0	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 27 06 12	TNMG 543
				2.480	1.772	2.559				

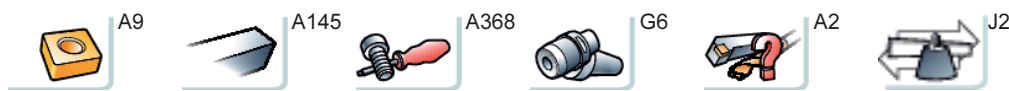
1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины							
$\Delta$	TNM. iC	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
16	3/8	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
27	5/8	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)	170.3-854	5313 021-04	3212 100-307	3021 010-040 (4.0)



# Резцовые головки Coromant Capto®

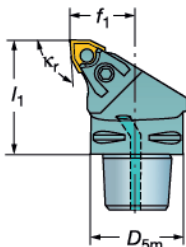
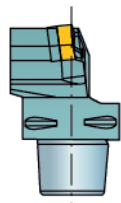
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNRL

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

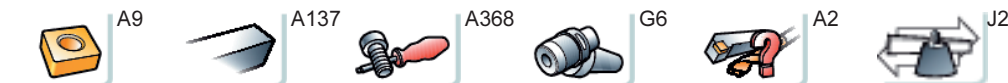
Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина		
				$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	ISO	ANSI	
	06	3/8	C3-MWLNRL/L-22040-06	32	22	40	$-6^\circ$	$-6^\circ$	WNMG 06 04 08	WNMG 332	
			C4-MWLNRL/L-27050-06	40	27	50	$-6^\circ$	$-6^\circ$			
	08	1/2	C4-MWLNRL/L-27050-08	40	27	50	$-6^\circ$	$-6^\circ$	WNMG 08 04 08	WNMG 432	
			C5-MWLNRL/L-35060-08	50	35	60	$-6^\circ$	$-6^\circ$			
						1.575	1.063	1.968			
						1.968	1.378	2.362			

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)





# Резцовые головки Coromant Capto®

## T-Max M, прижим прихватом сверху

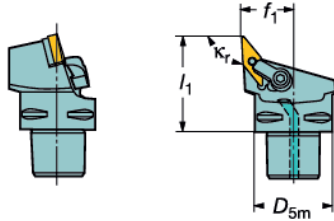
MVJNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r$  93°  
-3°



VNMG  
VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

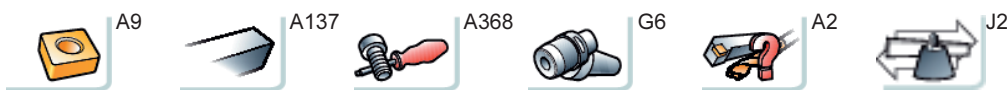
Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	
			$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	ISO	ANSI
	16	C4-MVJNR/L-27050-16	40	27	50	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
			1.575	1.063	1.968				
		C5-MVJNR/L-35060-16	50	35	60	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
			1.968	1.378	2.362				

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины							
$iC$		Прихват	Винт прихвата	Ключ (размер)	Штифт с резьбой	Ключ (размер)	Опорная пластина
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MN-34L	174.1-872 (5/64)	MVN-322



# Державки

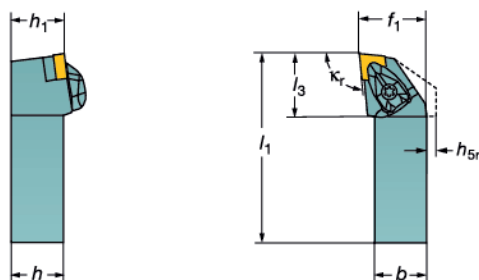
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	09	DCLNR/L 1616H 09	16	20	16	16		100	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
		DCLNR/L 2020K 09	20	25	20	20		125	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
		DCLNR/L 2525M 09	25	32	25	25		150	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
	12	DCLNR/L 1616H 12	16	20	16	16	4.5	100	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 2020K 12	20	25	20	20		125	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 2525M 12	25	32	25	25		150	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 3225P 12	25	32	32	32		170	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 3232P 12	32	40	32	32		170	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 4040S 12	40	50	40	40		250	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	DCLNR/L 2525M 16	25	32	25	25		150	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCLNR/L 3225P 16	25	32	32	32		170	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCLNR/L 3232P 16	32	40	32	32		170	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
	19	DCLNR/L 2525M 19	25	32	25	25	1	150	43.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 3225P 19	25	32	32	32	1	170	43.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 3232P 19	32	40	32	32		170	43.2	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 4040S 19	40	50	40	40		250	43.4	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
	25	DCLNR/L 4040S 25	40	50	40	40		250	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5
		DCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50		300	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DCLNR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625		4.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
		DCLNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750		5.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
		DCLNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
	1/2	DCLNR/L 10 4A	.625	.867	.625	.625	.090	4.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCLNR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750		4.500	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCLNR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000		5.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500		6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
	5/8	DCLNR/L 16 5D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500		6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 85 5D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
	3/4	DCLNR/L 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 16 6D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500		6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 85 6D	1.000	1.250	1.250	1.250	.060	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
	1	DCLNR/L 24 8E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	2.090	-6°	-6°	CNMG 866	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

Основные комплектующие (см. на следующей странице)



A9



A103



A353



G6



A2



J2

# Державки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

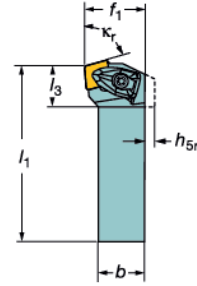
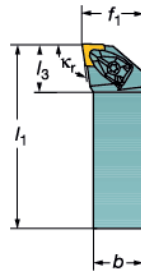
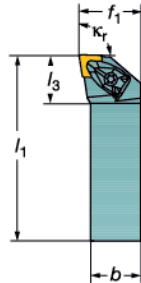
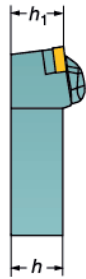
**DCFNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

**DCGNR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$

**DCKNR/L**  
 $\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$			$\lambda_s^{2)}$
	12	DCFNR/L 2020K 12	20	25	20	20	4.5	125	21.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCKNR/L 2525M 12	25	32	25	25		150	21.1	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCKNR/L 3225P 12	25	32	32	32		170	21.1	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCKNR/L 3232P 16	32	40	32	32		170	26	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
	16	DCKNR/L 4040S 16	40	50	40	40		250	23.1	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$			$\lambda_s^{2)}$
	1/2	DCFNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.070	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCGNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.300	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCGNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.300	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	3/4	DCGNR/L 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.770	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCKNR/L 12 4B	.750	.855	.750	.750	.170	4.500	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	1/2	DCKNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCKNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCKNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.020	-6°	-6°	CNMG 543	4.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 236-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2 <sup>2)</sup>	5513 020-02	5322 234-01 <sup>2)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 234-05	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.

<sup>2)</sup> В державках DCLNR/L 104A и DCLNR/L 1616H 12 используют опорные пластины 5322 236-03.



# Державки

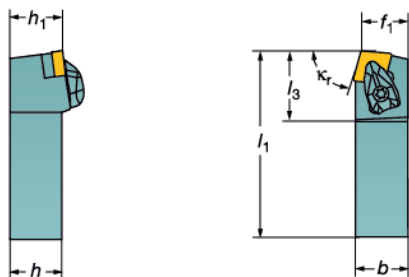
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCBNR/L (Метрическое исполнение)  
DCRNR/L (Дюймовое исполнение)

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
Главный угол в плане (дюйм.): 15°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>				
	12	DCBNR/L 2020K 12	20	17	20	20	125	34.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
		DCBNR/L 2525M 12	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
		DCBNR/L 3225P 12	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
		DCBNR/L 3232P 12	32	27	32	32	170	34.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
		DCBNR/L 4040S 12	40	35	40	40	250	34.8	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
		16	DCBNR/L 2525M 16	25	22	25	25	150	41.5	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCBNR/L 3225P 16	25	22	32	32	170	32	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	
		DCBNR/L 3232P 16	32	27	32	32	170	41.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	
		DCBNR/L 4040S 16	40	35	40	40	250	42.3	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	
		19	DCBNR/L 3232P 19	32	27	32	32	170	46.1	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	46.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4	

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ	λ <sub>s</sub>			
	1/2	DCRNR/L 12 4BM1 <sup>4)</sup>	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9	
		DCRNR/L 16 4DM1 <sup>4)</sup>	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9	
		DCRNR/L 20 4DM1 <sup>4)</sup>	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9	
		DCRNR/L 24 4DM1 <sup>4)</sup>	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9	
		DCRNR/L 85 4D	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.360	-6°	-6°	CNMG 432	2.9	
	5/8	DCRNR/L 16 5D	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7	
		DCRNR/L 20 5D	1.250	1.291	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7	
		DCRNR/L 24 5D	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7	
		DCRNR/L 85 5D	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7	
	3/4	DCRNR 20 6D	1.250	1.291	1.250	1.250	6.000	1.820	-6°	-6°	CNMG 643	4.7	
		DCRNR/L 24 6D	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.820	-6°	-6°	CNMG 643	4.7	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) M1 в конце кода заказа = Размер f<sub>1</sub>, модифицированный для соответствия стандарту ANSI.

5) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	5513 020-02	5322 234-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

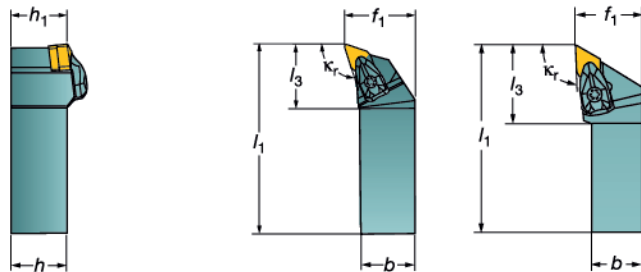
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

**DDHNR/L**  
**DDQNR/L**  
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  107.5°  
Главный угол в плане (дюйм.): -17.5°

**DDJNR/L**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Hm <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	15	DDHNR/L 2525M 1504 <sup>5)</sup>	25	32	25	25	150	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDHNR/L 2020K 15	20	25	20	20	125	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
	11	DDJNR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	30.1	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 3225P 11	25	32	32	32	170	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 3232P 11	32	40	32	32	170	30.1	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
	15	DDJNR/L 2020K 1504 <sup>5)</sup>	20	25	20	20	125	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 2525M 1504 <sup>5)</sup>	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 1504 <sup>5)</sup>	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 2020K 15	20	25	20	20	125	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 4040S 15	40	50	40	40	250	39.6	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DDQNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.090	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDQNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDQNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDQNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
	3/8	DDJNR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625	4.000	1.200	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
	1/2	DDJNR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.450	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.250	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

5) -1504 в конце кода=Для пластин толщиной 4.76 мм (1/4")

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
11	3/8	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
1506	-	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
1504	-	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
-	1/2	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049 01 (15IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

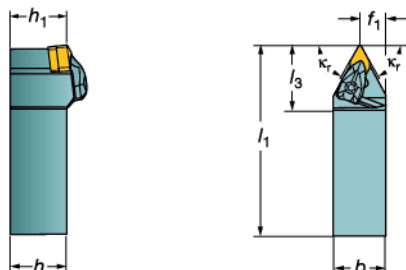
DDNNN  
DDPNN

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  62.5°

Главный угол в плане (дюйм.): 27.5°



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Показано нейтральное исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	DDNNN 2020K 11	20	10.5	20	20	125	31.2	-5°	-9°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDNNN 2525M 11	25	13	25	25	150	31.2	-5°	-9°	DNMG 11 04 08	1.7
	15	DDNNN 2525M 15	25	13	25	25	150	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 2525M 1504	25	13	25	25	150	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDNNN 3225P 15	25	13	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 3225P 1504	25	13	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDNNN 3232P 15	32	16.5	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 4040S 15	40	20.5	40	40	250	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DDPNN 12 3B	.750	.375	.750	.750	4.500	1.230	-5°	-9°	DNMG 332	1.3
		DDPNN 16 3C	1.000	.500	1.000	1.000	5.000	1.230	-5°	-9°	DNMG 332	1.3
	1/2	DDPNN 12 4B	.750	.375	.750	.750	4.500	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9
		DDPNN 16 4D	1.000	.500	1.000	1.000	6.000	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9
		DDPNN 20 4D	1.250	.625	1.250	1.250	6.000	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины					Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
iC	Размер пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)								
11	3/8	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)								
1506	-	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-0211)	5680 049-01 (15IP)								
1504	-	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)								
-	1/2	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049 01 (15IP)								

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

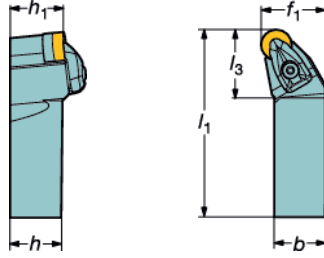
## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

без задних углов

DRSNR/L



RNMG  
RNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iO	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	09	DRSNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	24.4	-6°	-6°	RNMG 09 03 00	1.7
	12	DRSNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	31.6	-6°	-6°	RNMG 12 04 00	3.9
	15	DRSNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	38.5	-6°	-6°	RNMG 15 06 00	6.4
	19	DRSNR/L 3232P 19	32	40	32	32	170	42.6	-6°	-6°	RNMG 19 06 00	6.4
	25	DRSNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	50.5	-6°	-6°	RNMG 25 09 00	9.5

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DRSNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.984	-6°	-6°	RNMG 32	1.3
	1/2	DRSNR/L 16 4D	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.244	-6°	-6°	RNMG 43	2.9
		DRSNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.252	6.000	1.244	-6°	-6°	RNMG 43	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
iO	iC					
09	3/8	5513 020-04	5322 156-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 155-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
15		5513 020-07	5322 155-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5680 043-14 (20IP)
19		5513 020-07	5322 155-06	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25		5513 020-08	5322 155-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)



A9



A105



A353



G6



A2



J2

# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

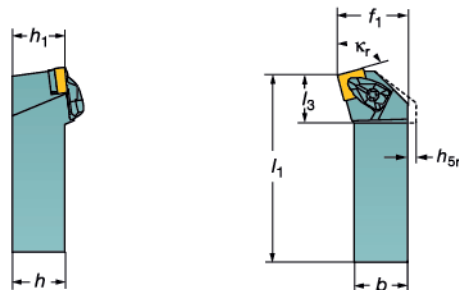
## DSKNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°

Главный угол в плане (дюйм.): 15°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>sr</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	09	DSKNR/L 2020K 09	20	25	20	20		125	18.2	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	DSKNR/L 2020K 12	20	25	20	20	4.5	125	23.6	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSKNR/L 2525M 12	25	32	25	25		150	23.6	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSKNR/L 3225P 12	25	32	32	32		170	23.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	DSKNR/L 3232P 15	32	40	32	32		170	28.9	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	DSKNR/L 3232P 19	32	40	32	32		170	32.1	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSKNR/L 4040S 19	40	50	40	40		250	29.6	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
25	DSKNR/L 5050T 25	50	60	50	50		300	35.2	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>sr</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	3/8	DSKNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.670	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
	1/2	DSKNR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750	.180	4.500	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.1
		DSKNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.1
		DSKNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
	5/8	DSKNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.140	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
	3/4	DSKNR/L 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250	.100	6.000	1.170	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
		DSKNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500		6.000	1.170	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
1	DSKNR/L 32 8F	2.000	2.500	2.000	2.000		8.000	1.390	-6°	-6°	SNMG 856	7.0	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины						
iC		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353





# Державки

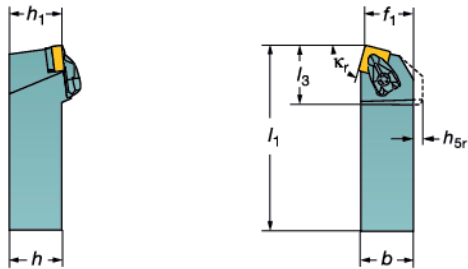
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DSBNR/L  
DSRNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
Главный угол в плане (дюйм.): 15°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	09 DSBNR/L 1616H 09	16	13	16	16	1	100	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7	
	DSBNR/L 2020K 09	20	17	20	20		125	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7	
	DSBNR/L 2525M 09	25	22	25	25		150	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7	
	12 DSBNR/L 2020K 12	20	17	20	20	2.5	125	34.2	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	DSBNR/L 2525M 12	25	22	25	25		150	34.3	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	DSBNR/L 3225P 12	25	22	32	32		170	34.3	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	DSBNR/L 3232P 12	32	27	32	32		170	34.2	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	DSBNR/L 4040S 12	40	35	40	40		250	34.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	15 DSBNR/L 2525M 15	25	22	25	25	2	150	41.6	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4	
	DSBNR/L 3225P 15	25	22	32	32	2	170	41.7	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4	
DSBNR/L 3232P 15	32	27	32	32		170	41.5	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4		
19 DSBNR/L 3232P 19	32	27	32	32		170	46.4	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4		
DSBNR/L 4040S 19	40	35	40	40		250	46.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4		
25 DSBNR/L 4040S 25	40	35	40	40		250	56.6	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5		
DSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50		300	56.6	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5		

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC Код заказа	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5r</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	3/8 DSRNR/L 10 3B	.625	.783	.625	.625		4.500	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3	
	DSRNR/L 12 3B	.750	.855	.750	.750		4.500	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3	
	DSRNR/L 16 3C	1.000	1.048	1.000	1.000		5.000	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3	
	1/2 DSRNR/L 12 4BM1 <sup>4)</sup>	.750	.855	.750	.750		4.500	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
	DSRNR/L 16 4DM1 <sup>4)</sup>	1.000	1.048	1.000	1.000		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
	DSRNR/L 20 4DM1 <sup>4)</sup>	1.250	1.292	1.250	1.250		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
	DSRNR/L 24 4DM1 <sup>4)</sup>	1.500	1.697	1.500	1.500		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
	DSRNR/L 85 4D	1.000	1.047	1.250	1.250		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
	5/8 DSRNR/L 16 5D	1.000	1.047	1.000	1.000		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7	
	DSRNR/L 20 5D	1.250	1.291	1.250	1.250		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7	
DSRNR/L 85 5D	1.000	1.047	1.250	1.250		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7		
3/4 DSRNR/L 16 6DM1 <sup>4)</sup>	1.000	1.048	1.000	1.000		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7		
DSRNR/L 20 6DM1 <sup>4)</sup>	1.250	1.292	1.250	1.250		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7		
DSRNR/L 24 6D	1.500	1.697	1.500	1.500		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7		
1 DSRNR/L 24 8E	1.500	1.697	1.500	1.500		7.000	2.220	-6°	-6°	SNMG 856	7.0		
DSRNR/L 32 8F	2.000	2.268	2.000	2.000		8.000	2.230	-6°	-6°	SNMG 856	7.0		

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) M1 в конце кода заказа = Размер f<sub>1</sub>, модифицированный для соответствия стандарту ANSI.  
 5) Момент затяжки, ft-lbs  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

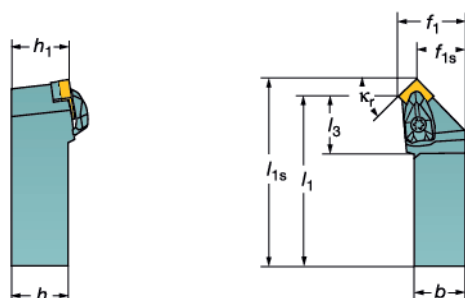
## DSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	09	DSSNR/L 1616H 09	16	20	13.9	16	16	100	21.3	106.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSSNR/L 2020K 09	20	25	18.9	20	20	125	21.3	131.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSSNR/L 2525M 09	25	32	25.9	25	25	150	21.3	156.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	DSSNR/L 2020K 12	20	25	16.7	20	20	125	27.5	133.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 2525M 12	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 3225P 12	25	32	23.7	32	32	170	28.8	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	DSSNR/L 3232P 12	32	40	31.7	32	32	170	27.4	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 2525M 15	25	32	21.8	25	25	150	32	160.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSSNR/L 3225P 15	25	32	21.8	32	32	170	34.9	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	DSSNR/L 3232P 15	32	40	29.8	32	32	170	34.9	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSSNR/L 3232P 19	32	40	27.5	32	32	170	37	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSSNR/L 4040S 19	40	50	37.5	40	40	250	37.7	262.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	6.4
25	DSSNR/L 4040S 25	40	50	34.0	40	40	250	41.1	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	9.5	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DSSNR/L 10 3B	.625	.875	.630	.625	.625	4.500	4.740	.890	-8°	0°	SNMG 322	1.3
		DSSNR/L 12 3B	.750	1.000	.770	.750	.750	4.500	4.740	.890	-8°	0°	SNMG 322	1.3
		DSSNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.010	1.000	1.000	6.000	6.240	.840	-8°	0°	SNMG 322	1.3
	1/2	DSSNR/L 12 4B	.750	1.000	.740	.750	.750	4.500	4.880	1.130	-8°	0°	SNMG 432	2.9
		DSSNR/L 16 4D	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	6.000	6.327	1.172	-8°	0°	SNMG 432	2.9
		DSSNR/L 85 4D	1.000	1.250	.921	1.250	1.250	6.000	6.327	1.075	-8°	0°	SNMG 432	2.9
	5/8	DSSNR/L 16 5D	1.000	1.250	.846	1.000	1.000	6.000	6.402	1.303	-8°	0°	SNMG 543	4.7
		DSSNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.098	1.250	1.250	6.000	6.413	1.303	-8°	0°	SNMG 543	4.7
	3/4	DSSNR/L 20 6D	1.250	1.500	1.008	1.250	1.250	6.000	6.492	1.413	-8°	0°	SNMG 643	4.7
		DSSNR/L 24 6E	1.500	2.000	1.508	1.500	1.500	7.000	7.492	1.484	-8°	0°	SNMG 643	4.7
		DSSNR/L 86 6D	1.000	1.250	.760	1.500	1.500	6.000	6.492	1.413	-8°	0°	SNMG 643	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
□	iC					
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

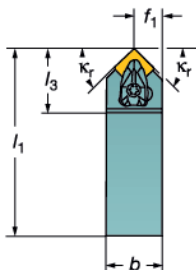
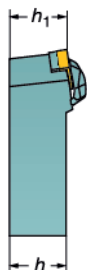
### DSDNN

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	09	DSDNN 1616H 09	16	8.3	16	16	100	28.1	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7	
	12	DSDNN 2020K 12	20	10.3	20	20	125	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
		DSDNN 2525M 12	25	12.8	25	25	150	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
		DSDNN 3225P 12	25	12.8	32	32	170	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
		DSDNN 3232P 12	32	16.3	32	32	170	36.8	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9	
	15	DSDNN 2525M 15	25	12.8	25	25	150	44.8	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4	
	19	DSDNN 3225P 19	25	13	32	32	170	49.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4	
		DSDNN 3232P 19	32	16.5	32	32	170	49.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4	
	25	DSDNN 4040S 25	40	21	40	40	250	57.2	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5	
				Размеры, дюйм									
		3/8	DSDNN 10 3A	.625	.330	.625	.625	4.000	1.110	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
		1/2	DSDNN 12 4B	.750	.386	.750	.750	4.500	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
DSDNN 16 4D			1.000	.512	1.000	1.000	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
		DSDNN 20 4D	1.250	.638	1.250	1.250	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
		DSDNN 24 4D	1.500	.764	1.500	1.500	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9	
		DSDNN 85 4D	1.000	.512	1.250	1.250	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.1	
5/8		DSDNN 16 5D	1.000	.520	1.000	1.000	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7	
		DSDNN 20 5D	1.250	.646	1.250	1.250	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7	
		DSDNN 24 5D	1.500	.772	1.500	1.500	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7	
3/4		DSDNN 20 6D	1.250	.646	1.250	1.250	6.000	1.970	-6°	-6°	SNMG 643	4.7	
		DSDNN 85 6D	1.000	.520	1.250	1.250	6.000	1.970	-6°	-6°	SNMG 643	4.7	
1		DSDNN 24 8D	1.500	.791	1.500	1.500	6.000	2.260	-6°	-6°	SNMG 856	7.0	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины						
□	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

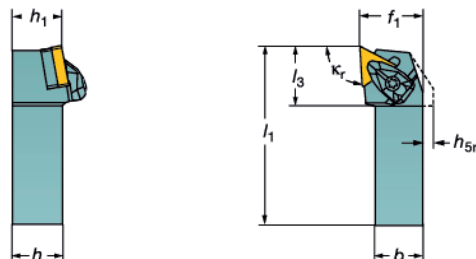
## DTJNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



TNMM, TNMX  
TNMG  
TNMA, TNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$h_{Sr}$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	16	DTJNR/L 1616H 16	16	20	16	16	1	100	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 2020K 16	20	25	20	20		125	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 2525M 16	25	32	25	25		150	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 3225P 16	25	32	32	32		170	25.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	DTJNR/L 2525M 22	25	32	25	25		150	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTJNR/L 3225P 22	25	32	32	32		170	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTJNR/L 3232P 22	32	40	32	32		170	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	27	DTJNR/L 3232P 27	32	40	32	32		170	49.8	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTJNR/L 4040S 27	40	50	40	40		250	38.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	3/8	DTJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.953	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.980	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	.980	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	DTJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	5/8	DTJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.200	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTJNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.570	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-6°	-6°	TNMG 543	4.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	$iC$	Размер хвостовика мм	Винт опорной пластины			Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
			5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)						
16	3/8	1616	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)						
16	3/8	1616	5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)						
22	1/2	1616	5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)						
27	5/8	1616	5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)						

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



A9



A107



A353



G6



A2



J2

# Державки

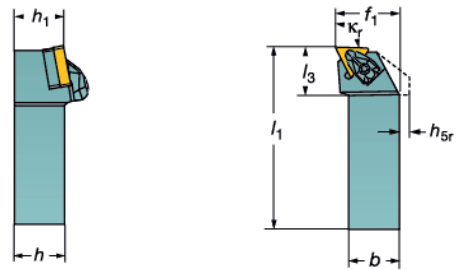
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

## DTFNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>sr</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	16 DTFNR/L 1616H 16	16	20	16	16	2	100	24	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	DTFNR/L 2020K 16	20	25	20	20		125	23.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	DTFNR/L 2525M 16	25	32	25	25		150	23.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	DTFNR/L 3225P 16	25	32	32	32		170	24.1	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22 DTFNR/L 2525M 22	25	32	25	25		150	30.5	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	DTFNR/L 3225P 22	25	32	32	32		170	31.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	DTFNR/L 3232P 22	32	40	32	32		170	31.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	27 DTFNR/L 3232P 27	32	40	32	32		170	38.1	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	DTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40		250	37.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	33 DTFNR/L 4040S 33	40	50	40	40		250	41.4	-6°	-6°	TNMG 33 07 12	6.4

### Дюймовое исполнение

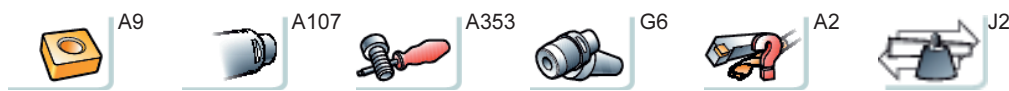
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DTFNR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625	4.000	.933	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTFNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.933	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTFNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.000	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	DTFNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.210	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	5/8	DTFNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.500	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTFNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.470	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	3/4	DTFNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.630	-6°	-6°	TNMG 653	4.7

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Размер хвостовика мм	Размер хвостовика дюйм	Винт опорной пластины	Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
					5322 316-01	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5680 051-03 (9IP)		
16	3/8	1616	103A	5513 020-04	5322 316-01	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
16	3/8			5513 020-04					5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
22	1/2			5513 020-02	5322 315-04		5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)
27	5/8			5513 020-07	5322 315-05		5680 043-14 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
33	3/4			5513 020-07	5322 315-06		5680 043-14 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

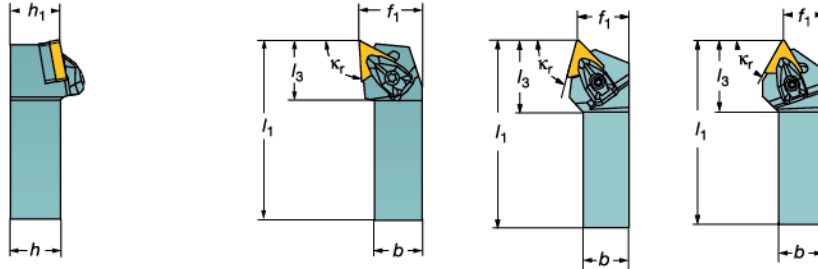
DTG NR/L  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

DTR NR/L  
 $\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$

DTT NR/L  
 $\kappa_r 60^\circ$   
 $30^\circ$



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



## Метрическое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\triangle$	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	16	DTG NR/L 1616H 16	16	20	16	16	100	25.4	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTG NR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	25.4	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTG NR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	24.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTG NR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	25.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTG NR/L 2525M 22	25	32	25	25	150	32.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	22	DTG NR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTG NR/L 3232P 22	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTG NR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	40.6	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTG NR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	39.3	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTT NR/L 1616H 16	16	13	16	16	100	30.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	16	DTT NR/L 2020K 16	20	17	20	20	125	30.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTT NR/L 2525M 22	25	22	25	25	150	39.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTT NR/L 3225P 22	25	22	32	32	170	39.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	3/8	DTG NR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625	4.000	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTG NR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTG NR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTG NR/L 85 3D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.000	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTG NR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	1/2	DTG NR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTG NR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTG NR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.590	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTG NR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTG NR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.740	-6°	-6°	TNMG 653	4.7
	3/8	DTR NR/L 12 3B	.750	.854	.750	.750	4.500	1.122	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTR NR/L 16 3D	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.122	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTR NR/L 16 4D	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.472	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	1/2	DTT NR/L 10 3B	.625	.590	.625	.625	4.500	1.190	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTT NR/L 12 3B	.750	.598	.750	.750	4.500	1.190	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTT NR/L 16 4D	1.000	.791	1.000	1.000	6.000	1.560	-6°	-6°	TNMG 432	2.9

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	$\triangle$	iC	Размер хвостовика мм	Размер хвостовика дюйм	Винт опорной пластины	Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
						5322 316-01	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-011	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 051-03 (9IP)	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	1616	103A		5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)				
16	3/8				5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)				
22	1/2				5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)				
27	5/8				5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)				
33	3/4				5513 020-07	5322 315-06	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)				

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DVPNR/L  
DVTNR/L

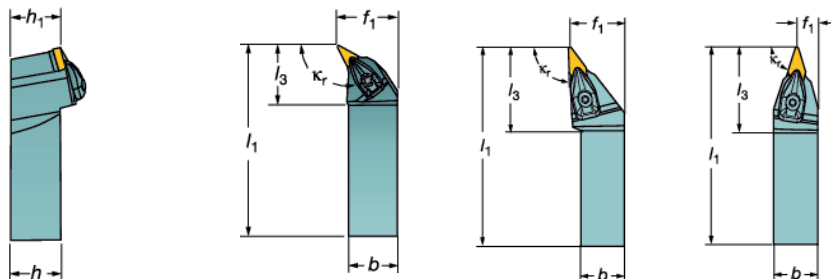
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  117.5°  
Главный угол в плане (дюйм.): -27.5°

DVJNR/L  
 $\kappa_r$  93°  
-3°

DVVNN  
 $\kappa_r$  72.5°  
17.5°



VNMG  
VNGP



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	16 DVPNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVPNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVPNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVPNR/L 4040S 16	40	50	40	40	250	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	16 DVJNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVJNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVJNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVJNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	16 DVVNN 2020K 16	20	10.6	20	20	125	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVVNN 2525M 16	25	13.1	25	25	150	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVVNN 3225P 16	25	13.1	32	32	170	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVVNN 3232P 16	32	16.6	32	32	170	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	DVVNN 4040S 16	40	20.6	40	40	250	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0

## Дюймовое исполнение

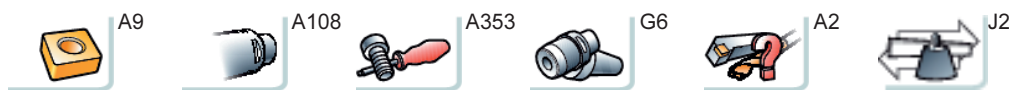
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	DVTNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVTNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVTNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
	3/8	DVJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
	3/8	DVVNN 12 3B	.750	.398	.750	.750	4.500	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 16 3D	1.000	.524	1.000	1.000	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 20 3D	1.250	.650	1.250	1.250	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 24 3D	1.500	.770	1.500	1.500	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

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

## Основные комплектующие

Размер пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	iC 5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)



# Державки


CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

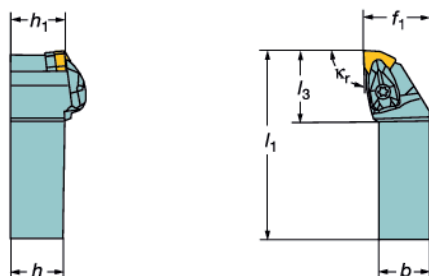
## DWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$


Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$




 WNMM,  
 WNMG  
 WNGA, WNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\Delta$	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	06	DWLNR/L 1616H 06	16	20	16	16	100	26.4	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 2020K 06	20	25	20	20	125	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 2525M 06	25	32	25	25	150	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 3225P 06	25	32	32	32	170	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
	08	DWLNR/L 2020K 08	20	25	20	20	125	34.3	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 2525M 08	25	32	25	25	150	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 3232P 08	32	40	32	32	170	34.3	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 4040S 08	40	50	40	40	250	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	3/8	DWLNR/L 10 3B	.625	.875	.625	.625	4.500	1.070	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.070	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
	1/2	DWLNR/L 12 4C	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.378	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.378	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	WNMG 432	2.9

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины			Опорная пластина		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
$\Delta$	iC											
06	3/8	5513 020-04	5322 328-01	5680 051-03 (9IP)		5412 028-011		5680 051-03 (9IP)				
08	1/2	5513 020-02	5322 331-12	5680 049-01 (15IP)		5412 028-021 <sup>1)</sup>		5680 049-01 (15IP)				

<sup>1)</sup>Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A353



A9



A109



A353



G6



A2



J2



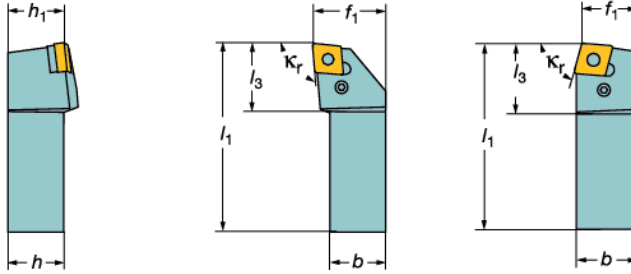
# Державки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

**PCLNR/L**      **PCBNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.): κr 95°      κr 75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -5°      15°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

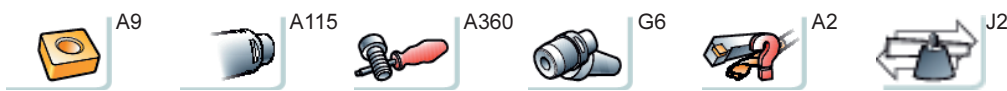
Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				b	f1	h	h1	l1	l3	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>	
	09	3/8	PCLNR/L 1616H 09	16	20	16	16	100	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
			PCLNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
			PCLNR/L 2525M 09	25	32	25	25	150	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
	12	1/2	PCLNR/L 1616H 12-M	16	20	16	16	100	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
	16	5/8	PCLNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCLNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCLNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
	19	3/4	PCLNR/L 2525M 19	25	32	25	25	150	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
			PCLNR/L 3225P 19	25	32	32	32	170	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
PCLNR/L 3232P 19			32	40	32	32	170	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	
PCLNR/L 4040S 19			40	50	40	40	250	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	
25	1	PCLNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	
		PCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	
	12	1/2	PCBNR/L 2525M 12	25	22	25	25	150	26.9	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCBNR/L 2525M 16	25	22	25	25	150	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCBNR/L 3225P 16	25	22	32	32	170	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCBNR/L 3232P 16	32	27	32	32	170	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
19	3/4	PCBNR/L 3232P 19	32	27	32	32	170	37.5	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	
		PCBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	37.5	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).      R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2) λs = Угол наклона режущей кромки.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC				
09	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5322 230-02
12-M	1/2 <sup>1)</sup>	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01

1) Для державок PCLNR/L 1616H12-M



# Державки

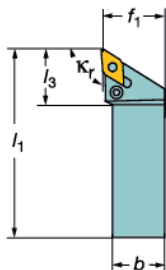
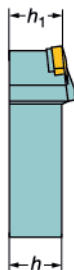
T-Мах P, прижим рычагом за отверстие

PDJNR/L  
R/L 171.35

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	11	3/8	PDJNR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 3225P 11	25	32	32	32	170	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
	15	1/2	PDJNR/L 2020K 15	20	25	20	20	125	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			R/L171.35-4025-15	25	28.7	40	40	200	38	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			R/L171.35-5032-15	32	35	50	50	225	38	-6°	-7°	DNMG 15 06 08

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
	iC				
11	3/8	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M



# Державки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

без задних углов

PRGNR/L

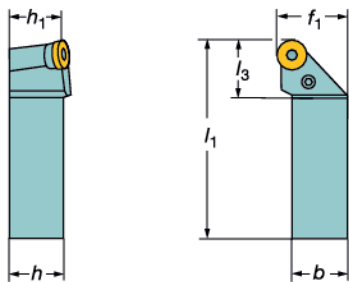
с задними углами

PRGCR/L

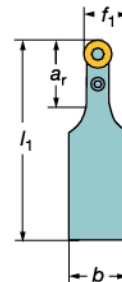
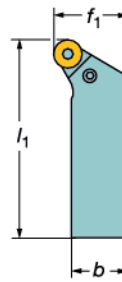
PRDCN



RNMG  
RNGA



RCMX  
RCMT  
RCGX AL



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина
		$a_r$	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	
	09 PRGNR/L 2020K 09	20	25	20	20	20	125	20.8	-6°	-6°	RNMG 09 03 00
	12 PRGNR/L 2525M 12	25	32	25	25	25	150	27.2	-6°	-6°	RNMG 12 04 00
	15 PRGNR/L 3225P 15	25	32	32	32	32	170	33.2	-6°	-6°	RNMG 15 06 00
	19 PRGNR/L 3232P 19	32	40	32	32	32	170	38	-6°	-6°	RNMG 19 06 00
	25 PRGNR/L 4040S 25	40	50	40	40	40	250	41.9	-6°	-6°	RNMG 25 09 00
	10 PRGCR/L 2020K 10	20	25	20	20	20	125		0°	0°	RCMX 10 03 00
	PRGCR/L 2525M 10	25	32	25	25	25	150		0°	0°	RCMX 10 03 00
	12 PRGCR/L 2020K 12	20	25	20	20	20	125		0°	0°	RCMX 12 04 00
	PRGCR/L 2525M 12	25	32	25	25	25	150		0°	0°	RCMX 12 04 00
	PRGCR/L 3225P 12	25	32	32	32	32	170		0°	0°	RCMX 12 04 00
	16 PRGCR/L 2525M 16	25	32	25	25	25	150		0°	0°	RCMX 16 06 00
	PRGCR/L 3225P 16	25	32	32	32	32	170		0°	0°	RCMX 16 06 00
	20 PRGCR/L 3232P 20	32	40	32	32	32	170		0°	0°	RCMX 20 06 00
	25 PRGCR/L 4040S 25	40	50	40	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00
	32 PRGCR/L 5050T 32	50	63	50	50	50	300		0°	0°	RCMX 32 09 00
	10 PRDCN 2020K 10	25	20	15	20	20	125		0°	0°	RCMX 10 03 00
	12 PRDCN 2525M 12	28	25	18.5	25	25	150		0°	0°	RCMX 12 04 00
	PRDCN 3225P 12	28	25	18.5	32	32	170		0°	0°	RCMX 12 04 00
	16 PRDCN 3225P 16	35	25	20.5	32	32	170		0°	0°	RCMX 16 06 00
	20 PRDCN 3232P 20	40	32	26	32	32	170		0°	0°	RCMX 20 06 00
25 PRDCN 4040S 25	50	40	32.5	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00	
32 PRDCN 5050U 32	55	50	41	50	50	350		0°	0°	RCMX 32 09 00	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

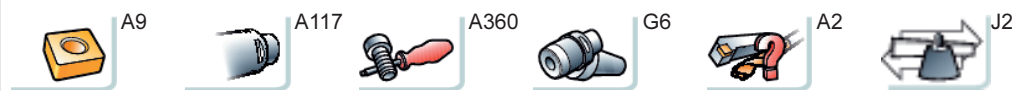
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
без задних углов	с задними углами				
09		174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	176.3-850
12		174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	176.3-851M
15		174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.3-854M
19		174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	176.3-852M
25		174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.3-853M
	10	176.39-840	174.3-834	170.3-864 (1.98)	176.39-850
	12	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	176.39-851
	16	176.39-842	174.3-833	170.3-860 (2.5)	176.39-852
	20	176.39-843	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.39-853
	25	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854
	32	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855



# Державки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PSKNR/L

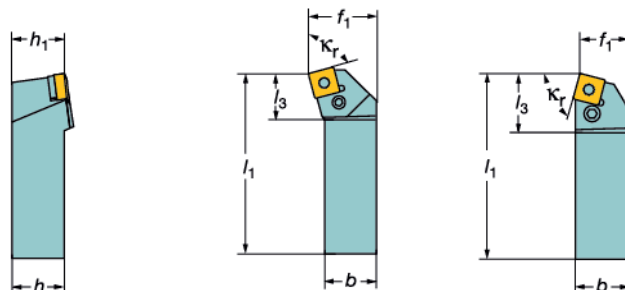
PSBNR/L  
PSRNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
Главный угол в плане (дюйм.): 15°

$\kappa_r$  75°  
15°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
	09	3/8	PSKNR/L 1616H 09	16	20	16	16	100	16.5	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSKNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	17.4	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	PSKNR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSKNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSKNR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
	15	5/8	PSKNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	28.2	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
	19	3/4	PSKNR/L 3232P 19	32	40	32	32	170	37.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
			PSKNR/L 4040S 19	40	50	40	40	250	32.9	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
	25	1	PSKNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	37.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
	09	3/8	PSBNR/L 1616H 09	16	13	16	16	100	20.8	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	PSBNR/L 2020K 12	20	17	20	20	125	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSBNR/L 2525M 12	25	22	25	25	150	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSBNR/L 3225P 12	25	22	32	32	170	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
	15	5/8	PSBNR/L 2525M 15	25	22	25	25	150	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
			PSBNR/L 3225P 15	25	22	32	32	170	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
			PSBNR/L 3232P 15	32	27	32	32	170	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
19	3/4	PSBNR/L 3232P 19	32	27	32	32	170	39.2	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	
		PSBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	41.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	
25	1	PSBNR/L 4040S 25 <sup>3)</sup>	40	35	40	40	250	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	
		PSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50	300	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	
09	3/8	PSRNR/L 1212F 09	12	13	12	12	80	21	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

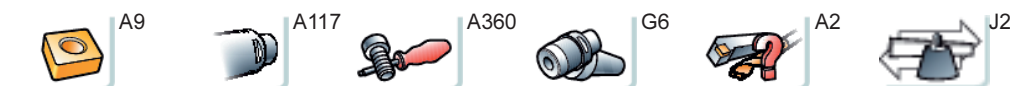
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Для пластин толщиной 7.94 мм. Для пластин толщиной 9.52 мм: h<sub>1</sub> = 41.56 и 51.56 мм

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC				
09 <sup>1)</sup>	3/8 <sup>1)</sup>	174.3-840-1	174.3-829	174.1-870 (1.98)	-
09	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	174.3-850
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

1) Только для PSRNR/L 1212F09



# Державки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

**PSSNR/L**

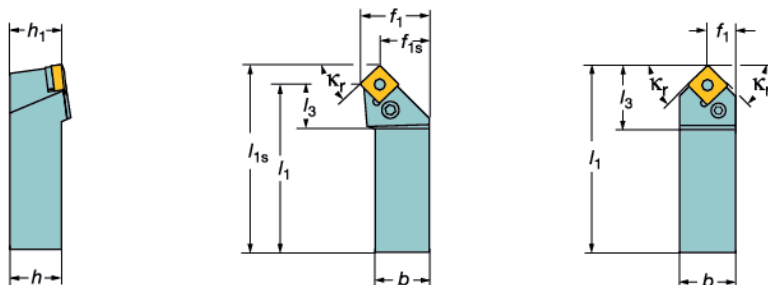
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$

**PSDNN**

$\kappa_r 45^\circ$   
 $45^\circ$



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
	□	3/8	PSSNR/L 1616H 09	16	20	13.9	16	16	100	22	106.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
			PSSNR/L 2020K 09	20	25	18.9	20	20	125	21.9	131.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
			PSSNR/L 2525M 09	25	32	25.9	25	25	150	23	156.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
		1/2	PSSNR/L 2020K 12	20	25	16.7	20	20	125	29.3	133.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
			PSSNR/L 2525M 12	25	32	23.7	25	25	150	29.3	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
			PSSNR/L 3225P 12	25	32	23.7	32	32	170	29.3	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
	□	5/8	PSSNR/L 2525M 15	25	32	21.8	25	25	150	34	160.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
			PSSNR/L 3225P 15	25	32	21.8	32	32	170	34	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
			PSSNR/L 3232P 15	32	40	29.8	32	32	170	34	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
		3/4	PSSNR/L 3232P 19	32	40	27.5	32	32	170	41.3	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
			PSSNR/L 4040S 19	40	50	37.5	40	40	250	41.5	262.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
			PSSNR/L 4040S 25	40	50	34.4	40	40	250	48.8	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24
	□	3/8	PSDNN 1010E 09	10	5.3		10	10	70	20		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSDNN 1212F 09	12	6.3		12	12	80	20		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSDNN 1616H 09	16	8.3		16	16	100	21		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
		1/2	PSDNN 2020K 12	20	10.3		20	20	125	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSDNN 2525M 12	25	12.8		25	25	150	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSDNN 3225P 12	25	12.8		32	32	170	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
3/4	PSDNN 3225P 19	25	13		32	32	170	40.4		-6°	-6°	SNMG 19 06 12		
	PSDNN 3232P 19	32	16.3		32	32	170	40.4		-6°	-6°	SNMG 19 06 12		
	PSDNN 4040S 25	40	21		40	40	250	48.8		-6°	-6°	SNMG 25 07 24		

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

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

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр хвостовика, мм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC					
09	3/8	1010-1212	174.3-845-1	174.3-829	174.3-870 (1.98)	-
09	3/8	1616-2525	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	174.3-850
12	1/2		174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4		174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1		174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M



# Державки

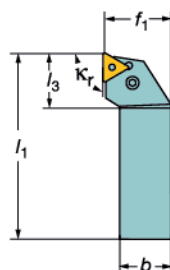
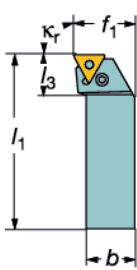
## T-Max P, прижим рычагом за отверстие



TNMM, TNMX  
 TNMG  
 TNMA, TNGA

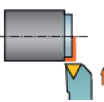
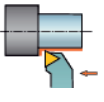
**PTFNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

**PTGNR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	
			b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$				
	11	1/4	PTFNR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	15	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04		
	16	3/8	PTFNR/L 1616H 16	16	20	16	16	100	19.7	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08		
			PTFNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	20.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08		
			PTFNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	20.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08		
	22	1/2	PTFNR/L 2525M 22	25	32	25	25	150	25.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08		
			PTFNR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	25.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08		
PTFNR/L 3232P 22			32	40	32	32	170	25.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08			
27	5/8	PTFNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	34.4	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 27 06 12			
		PTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	33.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 27 06 12			
	33	3/4	PTFNR/L 4040S 33	40	50	40	40	250	38.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 33 07 12		
			11	1/4	PTGNR/L 1010E 11	10	12	10	10	70	15.6	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04
					PTGNR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	15.6	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04
					PTGNR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	18	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04
	PTGNR/L 2525M 11	25			32	25	25	150	20	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04		
	16	3/8	PTGNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	19	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 11 03 04		
PTGNR/L 1616H 16			16	20	16	16	100	20.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08			
		PTGNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	20.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08			
		PTGNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	22.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08			
22	1/2	PTGNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	22.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 16 04 08			
		PTGNR/L 2525M 22	25	32	25	25	150	28.7	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08			
		PTGNR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	28.7	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08			
		PTGNR/L 3232P 22	32	40	32	32	170	28.7	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 22 04 08			
27	5/8	PTGNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	35.2	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 27 06 12			
		PTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	34	$-6^\circ$	$-6^\circ$	TNMG 27 06 12			

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
$iC$	$iC$				
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
16	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M
27	5/8	174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	179.3-854M
33	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010 040 (4.0)	179.3-855M



A9



A360



G6



A2



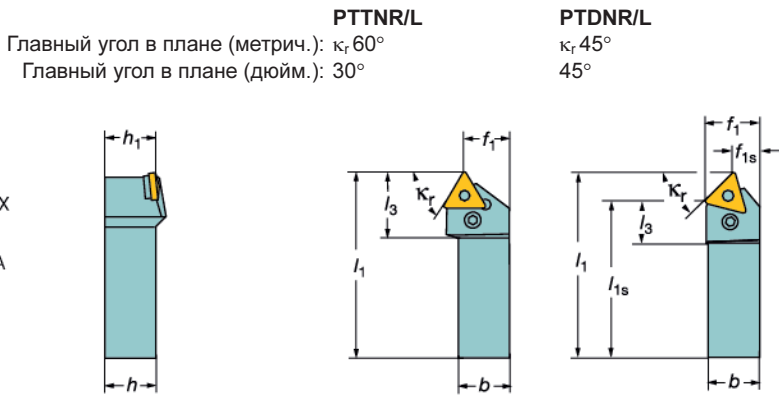
J2

# Державки

## T-Мах P, прижим рычагом за отверстие



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$\triangle$	i/C	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	
				b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	h <sub>s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	1/4	PTTNR/L 1010E 11	10	9		10	10	70	19.1			-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTTNR/L 1212F 11	12	11		12	12	80	19.1			-6°	-6°	TNMG 11 03 04
	16	3/8	PTTNR/L 1616H 16	16	13		16	16	100	23.4			-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTTNR/L 2020K 16	20	17		20	20	125	25.9			-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	PTTNR/L 2525M 22	25	22		25	25	150	31.9			-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTTNR/L 3225P 22	25	22		32	32	170	31.9			-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	22	1/2	PTDNR/L 2525M 22	25	12.97	27.0	25	25	150	19.5	135.9		-7°	0°	TNMG 22 04 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
$\triangle$	i/C				
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
16	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M



# Державки

## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

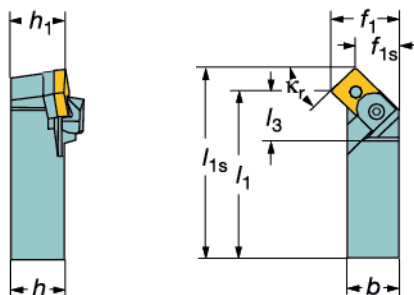
MSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	
	12	1/2	MSSNR/L 2525M 12	25	32	23.7	25	25	150	23	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
	19	3/4	MSSNR/L 3232P 19	32	40	27.5	32	32	170	31.3	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
	25	1	MSSNR/L 4040S 25	40	50	34.0	40	40	250	34	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

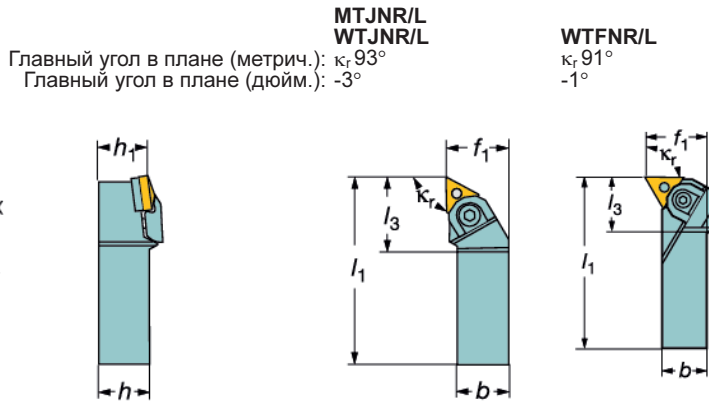
Размер пластины							
	iC	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
12	1/2	181.38-824-1	174.1-864 (3.0)	181.38-850	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
19	3/4	181.38-825-1	3021 010-040 (4.0)	181.38-851	181.38-841	3212 010-306	174.1-864 (3.0)
25	1	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)	181.38-852	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)





# Державки

## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
≤ 22°	16	3/8	MTJNR/L 2020K 16M1	20	25	20	20	125	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 2525M 16M1	25	32	25	25	150	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 3225P 16M1	25	32	32	32	170	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 2525M 22M1	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTJNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
≤ 22°	1/2	WTJNR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.250	-4°	-13°	TNMG 332
	3/8	WTJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
	5/8	WTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
		WTFNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.190	-6°	-6°	TNMG 432

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	$\Delta$	iC	Узел клина		Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
			Узел клина	Ключ (мм/дюйм)				
MTJNR/L	16	3/8	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTJNR/L	16	3/8 <sup>1)</sup>	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	16	3/8	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	-	174.1-871 (1/8)
	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-1 <sup>2)</sup>	-	3021 010-040 (5/32)
WTFNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	-	174.1-871 (1/8)

- <sup>1)</sup> Только для WTJNR/L 123B.
- <sup>2)</sup> Штифт опорной пластины и винт.



# Державки

T-Мах P, прижим клин-прихватом сверху

MTGNR/L  
WTGNR/L

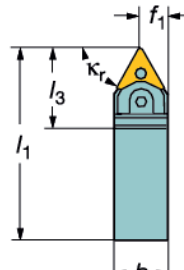
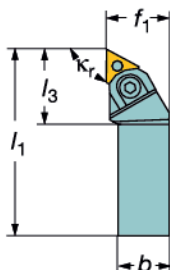
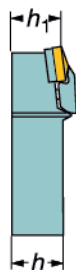
MTENN  
WTENN

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

$\kappa_r 60^\circ$   
 $30^\circ$



TNMM, TNMX  
TNMG  
TNMA, TNGA



Нейтральное

Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	$\triangle$	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	
	22	1/2	MTGNR/L 2525M 22M1	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3232P 22M1	32	40	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	22	1/2	MTENN 2525M 22M1	25	13	25	25	150	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3225P 22M1	25	13	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3232P 22M1	32	16.5	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	
	1/2	WTGNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
		WTGNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
	1/2	WTENN 16 4C	1.000	.500	1.000	1.000	5.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 16 4D	1.000	.500	1.000	1.000	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
	5/8	WTENN 85 4D	1.000	.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 20 5D	1.250	.625	1.250	1.250	6.000	1.750	-8°	0°	TNMG 543

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	$\triangle$	iC	Узел клина		Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
			Узел клина	Ключ (мм/дюйм)				
MTGNR/L	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTGNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1 <sup>1)</sup>	-	174.1-871 (1/8)
WTENN	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1 <sup>1)</sup>	-	174.1-871 (1/8)
MTENN	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
MTENN	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-1	-	-
WTENN	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-821 (1/8)	170.3-858	170.3-848M	-	3021 010-040 (4.0)

<sup>1)</sup> Штифт опорной пластины и винт.



A9



A120



A368



G6



A2



J2

# Державки

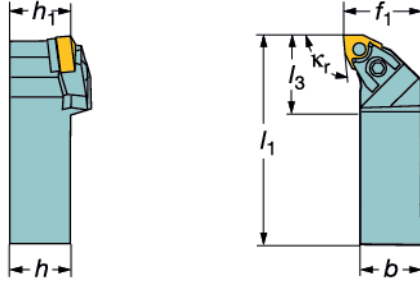
## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma$	$\lambda_s$	
	06	MWLNR/L 2020K 06	20	25	20	20	125	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
	08	MWLNR/L 2020K 08	20	27	20	20	125	34	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
	06	MWLNR/L 2525M 06	25	32	25	25	150	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
	08	MWLNR/L 2525M 08	25	32	25	25	150	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
		MWLNR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины						
	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)



# Державки

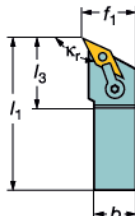
## T-Мах M, прижим прихватом сверху

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**MVTNR/L**  
κ<sub>r</sub> 117°30'  
-27.5°



VNMG  
 VNGP



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
	16	3/8	MVTNR/L 12 3B	19.05	25.4	19.05	19.05	114.3	38.1	-10°	-10°	VNMG 332
				.750	1.000	.750	.750	4.500	1.500	-10°	-10°	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины								
	iC	Прихват	Винт прихвата	Ключ (дюйм)	Штифт с резьбой	Ключ (дюйм)	Опорная пластина	
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MN-34L	174.1-870 (5/64)	MVN-322	



A9



A109



A353



G6



A2



J2

# Державки прямоугольного сечения для профильной обработки

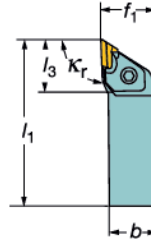
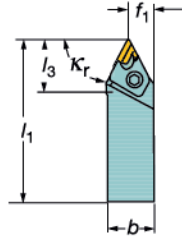
## T-Max®, прижим прихватом сверху



KNUX, KNMX

**R/L170.5**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 62.5^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $27.5^\circ$

**СКJNR/L**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	
	16	R/L170.5-4025M-16	25	14.3	40	40	145	37	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 4025R 16	25	32	40	40	200	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	
	3/8	СКJNR/L 12 3	.750	1.125	.750	.750	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		СКJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Прихват				Опорная пластина	
R	L	Винт	Ключ (мм)	R	L
170.5-824	170.5-825	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	R170.5-851 <sup>1)</sup> R170.5-852 <sup>2)</sup> R170.5-850 <sup>3)</sup>	L170.5-851 <sup>1)</sup> L170.5-852 <sup>2)</sup> L170.5-850 <sup>3)</sup>

- 1) Устанавливается как стандартный для пластин с радиусом при вершине  $r_e = 1$  мм
- 2) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине  $r_e = 0.5$  мм, поставляется по отдельному заказу
- 3) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине  $r_e = 1.5$  мм, поставляется по отдельному заказу



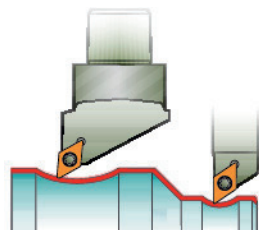
# Инструмент CoroTurn® 107 с креплением пластин винтом

Для легкой черновой и чистовой обработки небольших, длинных и нежестких деталей, идеально подходит для контурной обработки

Система CoroTurn® 107 доступна для резцовых головок Coromant Capto® и для стандартных державок и подходит для пластин любой формы для обработки с разными углами в плане

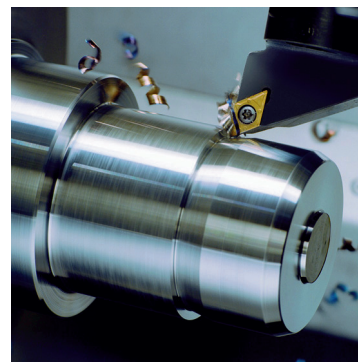
## Резцовые головки Coromant Capto

Инструмент системы CoroTurn HP см. на стр. A152.



### Крепление винтом обеспечивает:

- Надежное закрепление пластин
- Хорошая повторяемость
- Беспрепятственный сход стружки
- Небольшое число комплектующих



### Надежный и производительный процесс обработки

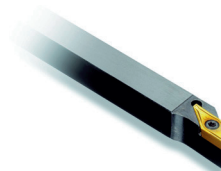
CoroTurn® 107 обеспечивает:

- Хорошее стружкообразование
- Плавный процесс обработки
- Низкие усилия резания
- Отличное качество обработанной поверхности

### Универсальная система крепления

Все преимущества системы крепления CoroTurn® 107 одинаково успешно используются в таких инструментах как:

- Резцовые головки для многоцелевой обработки
- Инструмент для мелкоразмерной обработки
- Державки с системой крепления QS™, см. стр. A217
- Различные специальные решения



А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Соро Turn® SL  
J  
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Наружная обработка – Державки для пластин с задними углами  
Резцовые головки CoroTurn® HP  
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом  
Подача СОЖ под высоким давлением

Cx-SRSCR/L-HP Cx-SRDCN-HP

Показано правое исполнение

Основная область применения	I/C	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина	Нм <sup>3</sup>
			D <sub>5m</sub>	a <sub>r</sub>	D <sub>m1</sub> min <sup>4</sup>	D <sub>m2</sub> min <sup>4</sup>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2</sup>			
	10	.394	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	130	270	35.0	60.0	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0	
				1.968	5.118	10.63	1.378	2.362					
	12	.472	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	130	270	35.0	60.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0	
				1.968	5.118	10.63	1.378	2.362					
			C6-SRSCR/L-45065-10HP <sup>5</sup>	63	140	300	45.0	65.0	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0	
				2.480	5.512	11.811	1.772	2.559					
	12	.472	C6-SRSCR/L-45065-12HP <sup>5</sup>	63	120	195	45.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0	
				2.480	4.724	7.677	1.772	2.559					
	12	.472	C6-SRDCN-00065-12HP	63	28	300	200	6.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
				2.480	1.102	11.811	7.874	.236	2.559				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.  
 5) Максимально допустимый угол профиля детали 27°

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

**Основные комплектующие**

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв., мм)
I/C	I/C						
10	.394	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)

A 152

# Резцовые головки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

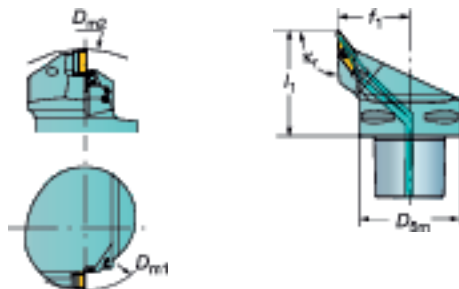
Cx-SVJBR/L-HP

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  93°

Главный угол в плане (дюйм.) -3°



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



Основная область применения		i/C	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				$D_{sm}$	$D_{m1}$ min <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min <sup>4)</sup>	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1$	$\lambda_s^{2)}$	$\rho_{kg}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	16	3/8	C5-SVJBR/L-35060-16HP	50	180	200	35.0	60	0°	0°	0.64	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVJBR/L-45065-16HP	63	200	200	45.0	65	0°	0°	1.14	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C8-SVJBR/L-55080-16HP	80	240	240	55.0	80	0°	0°	2.35	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				3.150	9.449	9.449	2.165	3.150	0°	0°				

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины		Сопло (диам. отв., мм)	
	i/C	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв., мм)
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5322 270-01	5680 049-01 (15IP)	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-13 (1.0)





# Резцовые головки Coromant Capto®

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### SCLCR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

### SDJCR/L

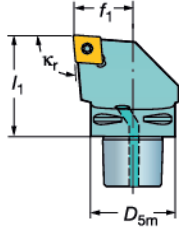
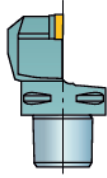
$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

### SDNCN

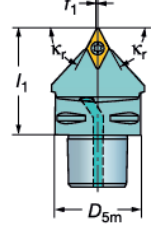
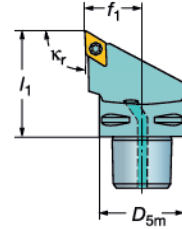
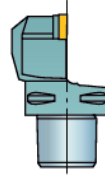
$\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

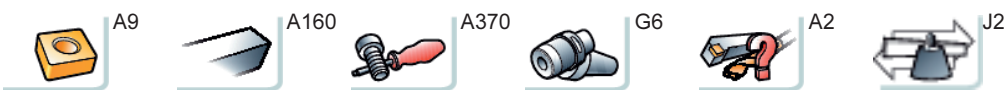
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина				
			D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	⊖ <sub>к</sub>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	09	3/8	C3-SCLCR/L-22040-09	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SCLCR/L-27050-09	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-SCLCR/L-35060-09	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C6-SCLCR/L-45065-09	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.1	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SCLCR/L-22040-12	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C4-SCLCR/L-27050-12	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
	12	1/2	C5-SCLCR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C6-SCLCR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.1	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C3-SDJCR/L-22040-07	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SDJCR/L-27050-07	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SDJCR/L-22040-11	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDJCR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
	11	3/8	C5-SDJCR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C6-SDJCR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.0	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDNCN-00040-11	32	0.5	.020	40.0	1.575	0°	0°	0.2	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	.020	50.0	1.968	0°	0°	0.3	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	.020	60.0	2.362	0°	0°	0.6	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

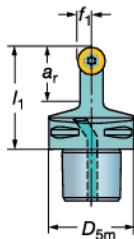
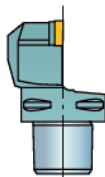
Размер пластины		CCM. iC	DCM. iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	3/8			5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
				5513 020-18 (M4.5x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 016-02 (4.0)
12	1/2			5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
				5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



## Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SRDCN

RCMT  
RCGX-AL

Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	R	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина				
				D <sub>5m</sub>	a <sub>r</sub> мм	a <sub>r</sub> дюйм	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>	ρ <sub>kg</sub> <sup>3)</sup>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	05	.197	C3-SRDCN-00040-05A	32	10	.394	2.5	.098	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
			C4-SRDCN-00050-05A	40	10	.394	2.5	.098	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
			C5-SRDCN-00060-05A	50	10	.394	2.5	.098	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	.236	C3-SRDCN-00040-06A	32	12	.472	3.0	.118	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C4-SRDCN-00050-06A	40	12	.472	3.0	.118	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C5-SRDCN-00060-06A	50	12	.472	3.0	.118	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	.315	C3-SRDCN-00040-08A	32	16	.630	4.0	.157	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C4-SRDCN-00050-08A	40	16	.630	4.0	.157	50.0	1.968	0°	0°	0.3	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C5-SRDCN-00060-08A	50	16	.630	4.0	.157	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	.394	C3-SRDCN-00040-10A	32	20	.787	5.0	.197	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C4-SRDCN-00050-10A	40	25	.984	5.0	.197	50.0	1.968	0°	0°	0.3	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C5-SRDCN-00060-10A	50	25	.984	5.0	.197	60.0	2.362	0°	0°	0.6	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
12	.472	C4-SRDCN-00050-12A	40	28	1.102	6.0	.236	50.0	1.968	0°	0°	0.3	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0	
		C5-SRDCN-00060-12A	50	28	1.102	6.0	.236	60.0	2.362	0°	0°	0.6	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0	
		C6-SRDCN-00065-12A	63	28	1.102	6.0	.236	65.0	2.559	0°	0°	1.1	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0	
16	.630	C5-SRDCN-00060-16A	50	35	1.378	8.0	.315	60.0	2.362	0°	0°	0.6	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4	
		C6-SRDCN-00065-16A	63	35	1.378	8.0	.315	65.0	2.559	0°	0°	1.0	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4	
		C5-SRDCN-00060-20A	50	40	1.575	10.0	.394	60.0	2.362	0°	0°	0.6	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5	
20	.787	C6-SRDCN-00065-20A	63	40	1.575	10.0	.394	65.0	2.559	0°	0°	1.0	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λs = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины	
R	iC	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08



A9



A164



A370



G6



A2

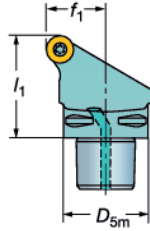
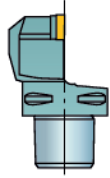


J2

## Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SRSCR/L

RCMT  
RCGX-AL

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	R	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина			Hm <sup>3)</sup>	
				D <sub>sm</sub>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	T <sub>MS</sub>	ISO		ANSI
	06	.236	C3-SRSCR/L-22040-06	32	22.0	866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C4-SRSCR/L-27050-06	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C5-SRSCR/L-35060-06	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	.315	C3-SRSCR/L-22040-08	32	22.0	866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C4-SRSCR/L-27050-08	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C5-SRSCR/L-35060-08	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	.394	C3-SRSCR/L-22040-10	32	22.0	866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C4-SRSCR/L-27050-10	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C5-SRSCR/L-35060-10	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	.472	C4-SRSCR/L-27050-12	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C5-SRSCR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C6-SRSCR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.2	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
16	.630	C5-SRSCR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4	
		C6-SRSCR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.3	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4	
20	.787	C5-SRSCR/L-35060-20	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5	
		C6-SRSCR/L-45065-20	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.3	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
R	iC						
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)	
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)	



A9



A165



A370



G6



A2



J2

# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SSRCR/L**

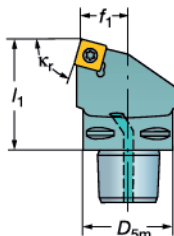
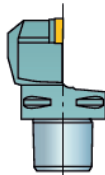
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°

Главный угол в плане (дюйм.): 15°



SCMT, SCGX

SCMW



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина				
				$D_{sm}$	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	$R_g$	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>
	09	3/8	C3-SSRCR/L-17040-09	32	17.0	.669	40.0	1.575	0°	0°	0.2	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
	12	1/2	C4-SSRCR/L-22050-12	40	22.0	.866	50.0	1.968	0°	0°	0.3	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.0
			C5-SSRCR/L-27060-12	50	27.0	1.063	60.0	2.362	0°	0°	0.6	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.0

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины	
□	iC	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 420-01	5512 090-01
12	1/2	5513 020-18 (M4x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03



A9



A166



A370



G6



A2



J2

# Резцовые головки Coromant Capto®

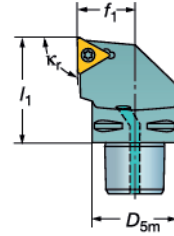
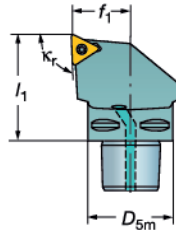
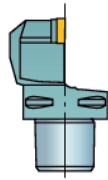
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX
- TCEX
- TCMW

**STJCR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

**STGCR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



## Внутренний подвод СОЖ

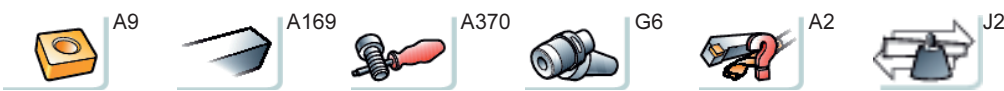
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\Delta$	i/C	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		Нм <sup>3)</sup>		
				$D_{5m}$	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	$\sigma_{IG}^{3)}$		ISO	ANSI
	$\Delta$	1/4	C3-STJCR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			C4-STJCR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			C3-STJCR/L-22040-16	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-STJCR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-STJCR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
$\Delta$	3/8	C3-STGCR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
		C4-STGCR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
		C3-STGCR/L-22040-16	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
		C4-STGCR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
		C5-STGCR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
		C6-STGCR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Опорная пластина		Винт опорной пластины	
$\Delta$	i/C	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Ключ (мм)
$\Delta$	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
$\Delta$	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	



## Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

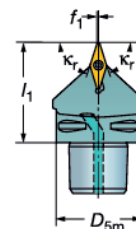
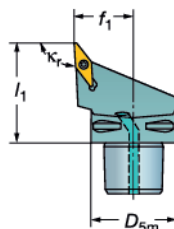
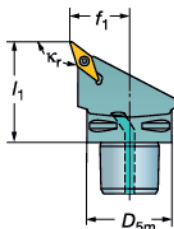
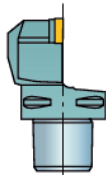
**SVHBR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 107.5^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-17.5^\circ$

**SVJBR/L**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

**SVVBN**  
 $\kappa_r 72.5^\circ$   
 $17.5^\circ$



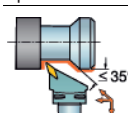
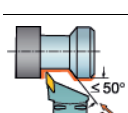
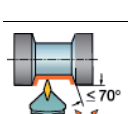
 VBMT, VBGT  
 VCGX, VCEX,  
 VCGT, VCET  
 VBWM, VCMW



Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное  
исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина				
			$D_{5m}$	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1)$	$\lambda_s^{2)}$	$\rho_{\text{КС}}$	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>	
	11	1/4	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C3-SVHBR/L-22040-11	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVHBR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SVHBR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C6-SVHBR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.0	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
	11	1/4	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C3-SVJBR/L-22040-11	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVJBR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SVJBR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C6-SVJBR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.0	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
	11	1/4	C3-SVVBN-00040-11-B1	32	0.3	.012	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVVBN-00050-11-B1	40	0.3	.012	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C3-SVVBN-00040-11	32	0.3	.012	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVVBN-00050-11	40	0.3	.012	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	.024	60.0	2.362	0°	0°	0.5	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	.024	65.0	2.559	0°	0°	0.9	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16 3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



A9



A170



A370



G6



A2



J2

# Державки

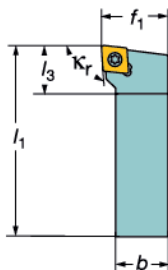
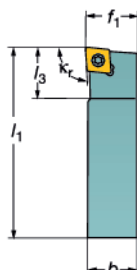
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки

**SCLCR/L**  
 $\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$



CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>					
	06	SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
	06	SCLCR/L 0808D 06	8	10	8	8	60	11	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1010E 06	10	12	10	10	70	11	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9	
		SCLCR/L 1212F 09-M	12	16	12	12	80	15.6	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
		SCLCR/L 1616H 09	16	20	16	16	100	16.8	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
		SCLCR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	17.8	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	
	12	SCLCR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	21.7	0°	0°	CCMT 12 04 08	3.0	
		SCLCR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	23.7	0°	0°	CCMT 12 04 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>					
	1/4	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		SCLCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	3/8	SCLCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		SCLCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.390			CCMT 2(1.5)1	0.7	
		SCLCR/L 08 3	.500	.625	.500	.500	3.500	.390	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		SCLCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		SCLCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	1/2	SCLCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
		SCLCR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2	
		SCLCR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2	
	1/2	SCLCR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной	Ключ (мм)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
09 <sup>1)</sup>	3/8 <sup>1)</sup>	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-
09 <sup>2)</sup>	3/8 <sup>2)</sup>	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	1/2	5513 020-18 (M4.0)	5680 049-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-02 (4.0)

<sup>1)</sup> Только для SCLCR/L1212F09-M  
<sup>2)</sup> Только для резцов с -S в конце кода



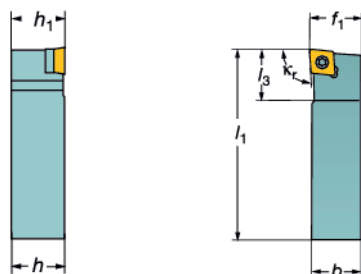
# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SCACR/L-S**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$ , 90°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 0°  
 Для мелкоразмерной обработки



CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	06	SCACR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	SCACR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
SCACR/L 1616K 09-S		16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SCACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SCACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)			Винт опорной пластины		
iC	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Опорная пластина	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Ключ (мм)	
06 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-	
09 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-	-	



A10



A108



A353



G6



A2



J2



# Державки

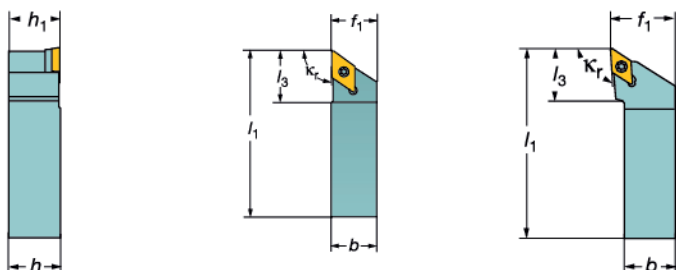
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SDJCR/L-S**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки

**SDJCR/L**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



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



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	07	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDJCR/L 1010E 07	10	12	10	10	70	15.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212F 07	12	16	12	12	80	15.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616H 07	16	20	16	16	100	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 2020K 07	20	25	20	20	125	17.4	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDJCR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	20.3	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	SDJCR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	24.4	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/4	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
	3/8	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDJCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDJCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
	1/4	SDJCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDJCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDJCR/L 10 2	.625	.750	.625	.625	4.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
	3/8	SDJCR/L 12 2B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.710	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDJCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDJCR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.100	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
	SDJCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.100	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2		

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (мм)	
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)		5680 051-02 (7IP)		-		-		-	
11	3/8	5513 020-01 (M3.5)		5680 049-01 (15IP)		5322 263-01		5512 090-01		5680 049-01 (3.5)	
11 <sup>1)</sup>	3/8 <sup>1)</sup>	5513 020-09 (M3.5)		5680 049-01 (15IP)		-		-		-	

<sup>1)</sup> Только для инструмента с буквой S в конце кода заказа



# Державки

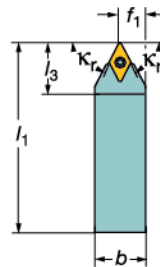
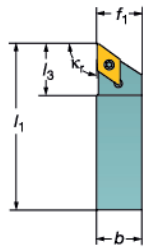
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SDACR/L-S  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  90°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 0°

SDPCN, SDPCN-S  
 SDNCN, SDNCN-S  
 $\kappa_r$  62,5°  
 27,5°  
 Для мелкоразмерной обработки    Для мелкоразмерной обработки



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



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	07	SDACR/L0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDACR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDACR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010E 07	10	5.2	10	10	70	14.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDNCN 1212F 07	12	6.2	12	12	80	14.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDNCN 1616H 11	16	8.5	16	16	100	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 2020K 11	20	10.5	20	20	125	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 2525M 11	25	13	25	25	150	22.2	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010K 07-S	10	5.2	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		11	SDNCN 1212K 11-S	12	6.2	12	12	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08
		SDNCN 1616K 11-S	16	8.5	16	16	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/4	SDACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
	3/8	SDACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
	1/4	SDPCN 06 2	.375	.216	.375	.375	2.500	.571	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		SDPCN 08 2	.500	.279	.500	.500	3.482	.571	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
	3/8	SDPCN 083C-S	.500	.251	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDPCN 10 3	.625	.341	.625	.625	4.000	.862	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
		SDPCN 103C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	
			SDPCN 12 3B	.750	.404	.750	.750	4.500	.862	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
			SDPCN 123C-S	.750	.394	.750	.750	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 16 3C	1.000	.529	1.000	1.000	5.000	.890	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

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

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
iC						
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
11 <sup>1)</sup>	3/8 <sup>1)</sup>	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-

<sup>1)</sup> Только для инструмента с буквой S в конце кода заказа



A10



A108



A369



G6



A2



J2

# Державки

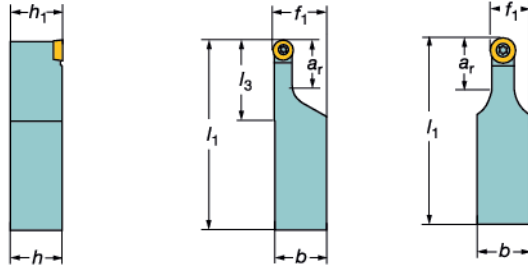
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



RCMT  
RCGX-AL

SRACR/L  
SRDCR/L

SRDCN



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное  
исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			ar	b	f1	h	h1	l1	l3	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>		
	05	SRDCR/L 3225P 05-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRDCR/L 2020K 06-A	20	20	20.5	20	20	125	32	0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
		SRDCR/L 3225P 06-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRDCR/L 2020K 08-A	20	20	20.5	20	20	125	32	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
		SRDCR/L 2525M 08-A	20	25	25.5	25	25	150	35	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
		SRDCR/L 3225P 08-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	05	SRDCN 1010E 05	10	10	7.5	10	10	70		0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRDCN 1212F 06	12	12	9	12	12	80		0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRDCN 1616H 08	16	16	12	16	16	100		0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	SRDCN 2020K 10-A	25	20	15	20	20	125		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRDCN 2525M 10-A	25	25	17.5	25	25	150		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRDCN 3225P 10-A	28	25	17.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	SRDCN 2020K 12-A	25	20	16	20	20	125		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRDCN 2525M 12-A	28	25	18.5	25	25	150		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRDCN 3225P 12-A	28	25	18.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	SRDCN 2525M 16-A	35	25	20.5	25	32	150		0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
		SRDCN 3225P 16-A	35	25	20.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	SRDCN 3232P 20-A	40	32	26	32	32	170		0°	0°	RCMT 20 06 M0	9.5

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			ar	b	f1	h	h1	l1	l3	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>		
	1/4	SRACR/L 16 2D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 22	0.7
		SRACR/L 20 2D	1.000	1.250	1.265	1.250	1.250	6.000				RCMT 22	0.7
	3/8	SRACR/L 16 3D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRACR/L 20 3D	1.000	1.250	1.325	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
	1/2	SRACR/L 16 4D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000	1.000	0°	0°	RCMT 43	2.1
	SRACR/L 20 4D	1.000	1.250	1.265	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 43	2.1	
	1/4	SRDCN 08 2	.500	.500	.372	.500	.500	3.500		0°	0°	RCMT 22	0.7
	3/8	SRDCN 10 3	.625	.625	.497	.625	.625	4.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λs = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

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

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
	3/8	5513 020-12 (M3.5)	5680 051-03 (9IP)	5322 120-01	-	-
	1/2	5513 020-13 (M4)	5680 049-01 (15IP)	5322 120-02	-	-
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)



# Державки

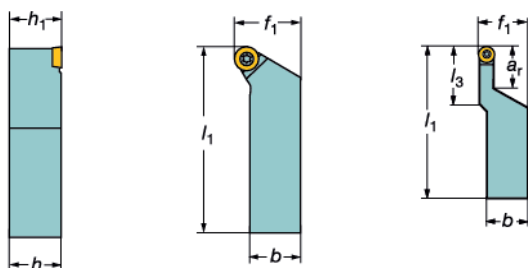
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



RCMT  
RCGX-AL

SRGCR/L  
SRSCR/L  
(Метрич.)

SRSCR/L  
(Дюйм)



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	05	SRSCR/L 3225P 05	25	32	32	32	170	0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRSCR/L 3225P 06	25	32	32	32	170	0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRSCR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	SRSCR/L 2020K 10	20	25	20	20	125	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRSCR/L 2525M 10	25	32	25	25	150	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	SRSCR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRSCR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	SRSCR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	SRSCR/L 3232P 20	32	40	32	32	170	0°	0°	RCMT 20 06 M0	9.5

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>		
			a <sub>r</sub>	b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>			γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	3/8	SRGCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0		
		SRGCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0		
	1/2	SRGCR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	0°	0°	RCMT 43	2.1		
		SRGCR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	0°	0°	RCMT 43	2.1		
		SRGCR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	0°	0°	RCMT 43	2.1		
	3/4	SRGCR/L 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	0°	0°	RCMT 64	5.2		
	1/4	SRSCR/L 16 2D	.750	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.113	0°	0°	RCMT 22	0.7
		SRSCR/L 20 2D	.750	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.113	0°	0°	RCMT 22	0.7
	3/8	SRSCR/L 12 3B	.750	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.082	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 16 3C	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 16 3D	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 20 3D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
	1/2	SRSCR/L 16 4D	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 20 4D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 24 4D	1.000	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 24 4E	1.000	1.500	2.000	1.500	1.500	7.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
	3/4	SRSCR/L 20 6D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.663	0°	0°	RCMT 64	5.2
	1	SRSCR/L 24 8D	1.500	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.500	0°	0°	RCMT 25 27 00	3.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	3/8	5513 020-12 (M3.5)	5680 051-03 (9IP)	5322 120-01	-	-
12	1/2	5513 020-13 (M4)	5680 049-01 (15IP)	5322 120-02	-	-
19	3/4	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5322 120-03	-	-
25	1	5513 020-15 (M7)	5680 043-17 (30IP)	5322 120-04	-	-
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)



A10



A115



A370



G6



A2



J2

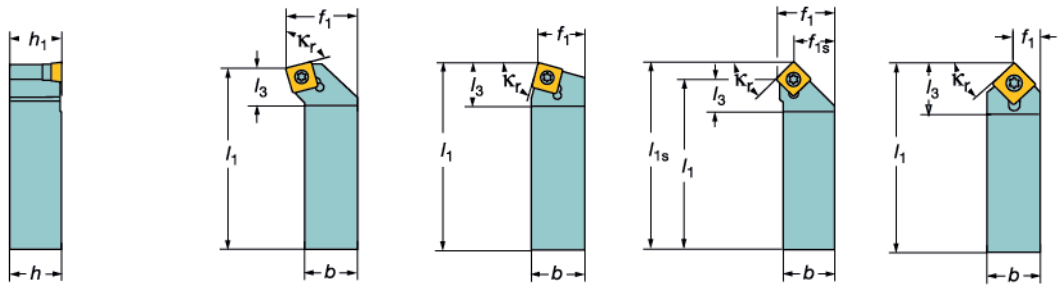
# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SSKCR/L      SSSBCR/L      SSSDCR/L      SSSDCN  
 Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 45°      κ<sub>r</sub> 45°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°      15°      45°      45°



SCMT, SCGX  
SCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	09	SSKCR/L 1616H 09	16	20		16	16	100	12.8		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	09	SSBCR/L 1616H 09	16	13		16	16	100	15.3		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	SSBCR/L 2020K 12	20	17		20	20	125	20.1		0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
		SSBCR/L 2525M 12	25	22		25	25	150	20.1		0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
	09	SSDCR/L 1616H 09	16	17	10.9	16	16	93.9	15.1	100.0	0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
		SSDCR/L 2020K 09	20	22	15.9	20	20	118.9	18	125.0	0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	SSDCR/L 2020K 12	20	22	13.7	20	20	116.7	21.7	125.0	0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
		SSDCR/L 2525M 12	25	27	18.7	25	25	141.7	21.7	150.0	0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
	09	SSDCN 1212F 09-M	12	6		12	12	80	15.1		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
		SSDCN 1616H 09	16	8		16	16	100	15.1		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	SSKCR 10 3	.625	.875		.625	.625	4.000		.583	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	SSDCR 10 3	.625	.689	.450	.625	.625	3.748	4.000	.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
	1/2	SSDCR 16 4D	1.000	1.141	.813	1.000	1.000	5.653	6.000	.894	0°	0°	SCMT 432	2.2
	3/8	SSDCN 08 3	.500	.261		.500	.500	3.500		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 10 3	.625	.323		.625	.625	4.000		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 12 3B	.750	.385		.750	.750	4.500		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 16 3D	1.000	.511		1.000	1.000	6.000		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

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

### Основные комплектующие

□	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
09 <sup>1)</sup>	3/8 <sup>1)</sup>	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-
12	1/2	5513 020-18 (M4x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (4.0)

<sup>1)</sup> Только для державок SSDCN 1212F 09-M.



# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### STGCR/L

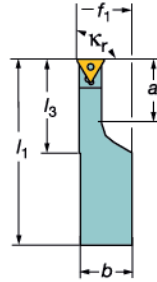
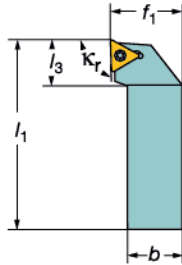
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

### STFCR/L-A

$\kappa_r 90^\circ$   
 $0^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX
- TCEX
- TCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		$a_r$	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	09	STGCR/L 0808D 09	8	10	8	8	60	13	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 09 02 04	0.9	
		STGCR/L 1010E 09	10	12	10	10	70	13.9	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 09 02 04	0.9	
	11	STGCR/L 1212F 11-B1	12	16	12	12	80	14.1	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 03 04	0.9	
		STGCR/L 1616H 11-B1	16	20	16	16	100	14.1	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 03 04	0.9	
		STGCR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	14.1	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 02 04	0.9	
	16	STGCR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	14.1	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 02 04	0.9	
STGCR/L 1616H 16		16	20	16	16	100	20.1	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 16 T3 08	3.0		
STGCR/L 2020K 16		20	25	20	20	125	20.4	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 16 T3 08	3.0		
STGCR/L 2525M 16		25	32	25	25	150	20.9	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 16 T3 08	3.0		
	11	STFCR/L 2020K 11-AB1	25	20	20.8	20	20	125	37	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 03 04	0.9
		STFCR/L 2020K 11-A	35	20	20.8	20	20	125	37	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STFCR/L 2525M 16-A	25	25.9	25	25	150	47	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 16 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	1/4	STGCR/L 062-B1	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 221	0.7	
		STGCR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.598	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 221	0.7	
		STGCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 2(1.5)1	0.7	
		STGCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.543	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 2(1.5)1	0.7	
3/8		STGCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.823	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 3(2.5)2	2.2	
		STGCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.815	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 3(2.5)2	2.2	
		STGCR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	.815	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 3(2.5)2	2.2	
		STGCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.815	$0^\circ$	$0^\circ$	TCMT 3(2.5)2	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

### Основные комплектующие

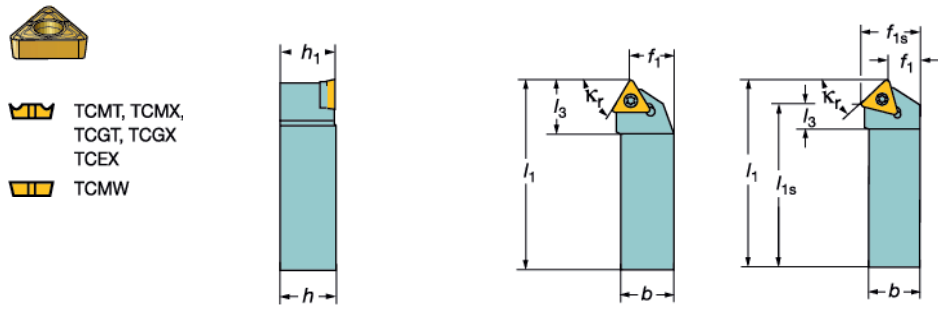
Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины	
$\triangle$	iC	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01



# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**STTCR/L**      **STDCR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 60°      κ<sub>r</sub> 45°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 30°      45°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11 STTCR/L 1616H 11-B1	16	13		16	16	100	12.9		0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	STTCR/L 1616H 11	16	13		16	16	100	12.9		0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16 STTCR/L 1616H 16	16	13		16	16	100	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STTCR/L 2020K 16	20	17		20	20	125	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STTCR/L 2525M 16	25	22		25	25	150	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	09 STDCR/L 1010E 09	10	4.9	11.0	10	10	70	11.2	63.9	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 STDCR/L 1212F 11-B1	12	6	13.0	12	12	80	13.2	73.0	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	STDCR/L 1616H 11-B1	16	10	17.0	16	16	100	13.6	93.0	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	STDCR/L 1212F 11	12	6	13.0	12	12	80	13.2	73.0	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	STDCR/L 1616H 11	16	10	17.0	16	16	100	13.7	93.0	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16 STDCR/L 1616H 16	16	6.8	17.0	16	16	100	21	89.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STDCR/L 2020K 16	20	11.8	22.0	20	20	125	21	114.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STDCR/L 2525M 16	25	16.8	27.0	25	25	150	22.9	139.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0

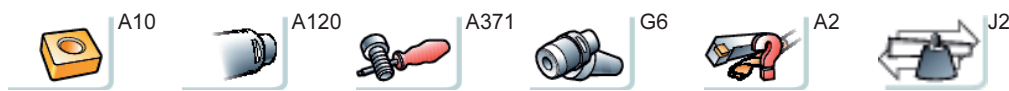
### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	3/8	STTCR/L 12 3B	.750	.718		.750	.750	4.500		.835	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2	
		STTCR/L 16 3D	1.000	.860		1.000	1.000	6.000		.835	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2	
	1/4	STDCR/L 062-B1	.375	.223	.500	.375	.375	2.500	2.223	.242	0°	0°	TCMT 221	0.7	
		STDCR/L 082-B1	.500	.348	.625	.500	.500	3.500	3.223	.242	0°	0°	TCMT 221	0.7	
		STDCR/L 06 2	.375	.223	.500	.375	.375	2.500	2.223	.242	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7	
		STDCR/L 08 2	.500	.348	.625	.500	.500	3.500	3.223	.242	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7	
		3/8	STDCR/L 10 3	.625	.349	.750	.625	.625	4.000	3.599	.426	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
			STDCR/L 12 3B	.750	.599	1.000	.750	.750	4.500	4.099	.426	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
  - 5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### STJCR/L-S

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

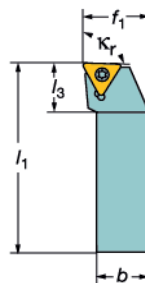
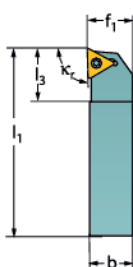
Для мелкоразмерной обработки

### STFCR/L

$\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
TCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	09	STFCR/L 1010E 09	10	12	10	10	70	13.2	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
		STFCR/L 1212F 11-B1	12	16	12	12	80	13.8	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
		STFCR/L 1616H 11-B1	16	20	16	16	100	14.9	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
		STFCR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	13.8	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STFCR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	14.9	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STFCR/L 1616H 16	16	20	16	16	100	19.9	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	16	STFCR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	21.3	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STFCR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	22.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	STJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	STFCR/L 062-B1	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 221	0.7
		STFCR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.598	0°	0°	TCMT 221	0.7
		STFCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STFCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STFCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.823	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STFCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	STFCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины	
iC	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Опорная пластина	Ключ (мм)	
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01
					5680 049-01 (3.5)



A10



A120



A371



G6



A2



J2



# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SVHBR/L  
SVHCR/L**

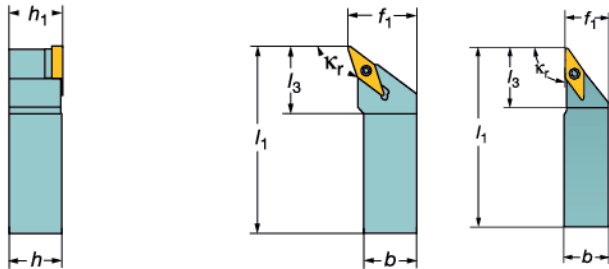
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  107.5°  
Главный угол в плане (дюйм.): -17.5°

**SVABR/L-S**

$\kappa_r$  90°  
0°  
Для мелкогабаритной обработки



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



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	16	SVHBR/L 2020K 16	20	25.0	20	20	125	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVHBR/L 2525M 16	25	32.0	25	25	150	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVHBR/L 3225P 16	25	32.0	32	32	170	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	22	SVHCR/L 2525M 22-R2 <sup>6)</sup>	25	32.0	25	25	150	35.2	0°	0°	VCMT 22 05 20	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	SVHBR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVHBR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVHBR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVABR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVABR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
  - 5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
  - 6) Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3.0 мм и опорной пластиной 5322 270-04, державка должна быть изменена. См. иллюстрацию.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие (см. на следующей странице)



# Державки

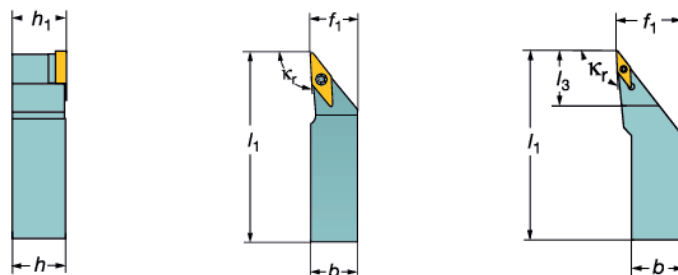
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SVJBR/L-S**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$   
 Для мелкогабаритной обработки

**SVJBR/L**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	11 SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	16 SVJBR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	11 SVJBR/L 1212F 11-B1	12	16	12	12	80	20.6	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1616H 11-B1	16	20	16	16	100	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 2020K 11-B1	20	25	20	20	125	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 2525M 11-B1	25	32	25	25	150	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9	
	SVJBR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	20.6	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	SVJBR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	SVJBR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	SVJBR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
	16 SVJBR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	31.1	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	SVJBR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
	SVJBR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины		Ключ (мм)	
iC		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина			
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	
22	1/2	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 270-03	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	



# Державки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### SVJBR/L-S

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

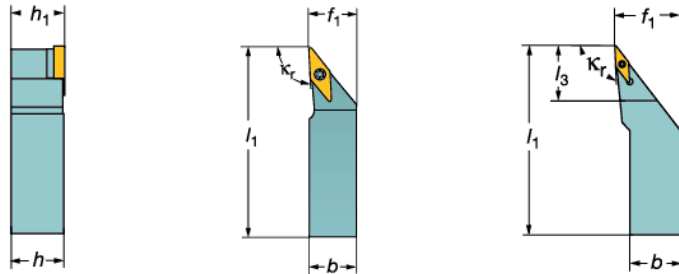
Для мелкогабаритной обработки

### SVJBR/L

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



- VBMT, VBGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	1/4	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
	1/4	SVJBR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVJBR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVJBR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.799	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102-B1	.625	.750	.625	.625	4.000	.835	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 122B-B1	.750	1.000	.750	.750	4.500	.835	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 162D-B1	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.835	0°	0°	VBMT 221	0.7
	1/4	SVJBR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.787	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 10 2	.625	.750	.625	.625	4.000	.835	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 12 2B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.835	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 16 2C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVJBR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.228	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, ft-lbs

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	iC	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
		5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



# Державки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

## SVVBN, SVVBN-S

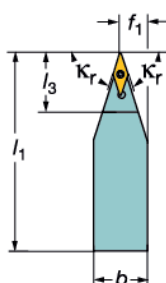
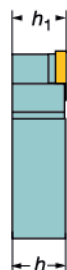
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  72.5°

Главный угол в плане (дюйм.): 17.5°

Для мелкоразмерной обработки



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



Нейтральное исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11 SVVBN 0808K 11-S-B1	8	4.3	8	8	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1010K 11-S-B1	10	5.3	10	10	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1212K 11-S-B1	12	6.3	12	12	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1616K 11-S-B1	16	8.3	16	16	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1212F 11-B1	12	6.3	12	12	80	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1616H 11-B1	16	8.3	16	16	100	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 2020K 11-B1	20	10.3	20	20	125	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 2525M 11-B1	25	12.8	25	25	150	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	11 SVVBN 1212F 11	12	6.3	12	12	80	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVVBN 1616H 11	16	8.3	16	16	100	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
SVVBN 2020K 11	20	10.3	20	20	125	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
SVVBN 2525M 11	25	12.8	25	25	150	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9	
16 SVVBN 2020K 16	20	10.6	20	20	125	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
SVVBN 2525M 16	25	13.1	25	25	150	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	
SVVBN 3225P 16	25	13.1	32	32	170	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины	
iC		Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01
					5680 049-01 (3.5)



A10



A159



A371



G6



A2



J2

# Державки

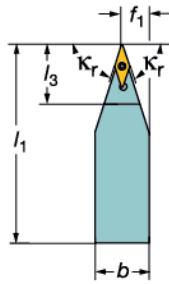
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### SVVBN, SVVBN-S

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  72.5°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 17.5°



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



Нейтральное исполнение

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SVVBN 082-B1	.500	.260	.500	.500	3.500	.831	0°	0°	VBMT 221	0.5
		SVVBN 122B-B1	.750	.384	.750	.750	4.500	.831	0°	0°	VBMT 221	0.5
	1/4	SVVBN 08 2	.500	.260	.500	.500	3.500	.831	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVVBN 10 2	.625	.323	.625	.625	4.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVVBN 12 2B	.750	.384	.750	.750	4.500	.831	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVVBN 12 3B	.750	.395	.750	.750	4.500	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
	3/8	SVVBN 16 3C	1.000	.520	1.000	1.000	5.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVVBN 16 3D	1.000	.520	1.000	1.000	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVVBN 20 3D	1.250	.645	1.250	1.250	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVVBN 062C-S-B1	.375	.190	.375	.375	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 082C-S-B1	.500	.260	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 102C-S-B1	.625	.363	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, ft-lbs.
- 4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	iC 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-	-
	iC 3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	



# CoroTurn® TR

Максимальная надежность контурной обработки



Точность и жесткость позиционирования - гарантия стабильности размеров деталей

## Предотвращение смещений пластины

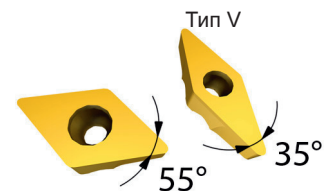
T-образные направляющие жестко фиксируют положение пластины в посадочном гнезде державки.

## Производительность

Сокращение времени настройки и возможность работы на более высоких режимах резания.

## CoroTurn TR – стабильная контурная обработка

Уникальная конструкция соединительных поверхностей державки и пластины служит источником стабильности контурной обработки. T-образная форма профиля, использующаяся в данном типе крепления, обеспечивает чрезвычайно точную и надежную фиксацию пластины.

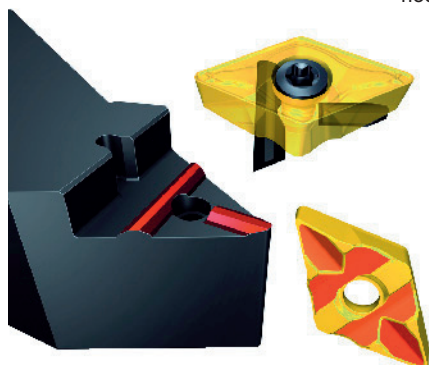


Тип D

## Качество обрабатываемых деталей

Возможность достижения беспрецедентно высокой точности.

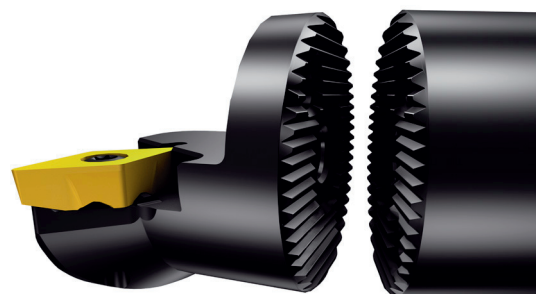
Особенностью конструкции инструмента CoroTurn TR является наличие T-образных направляющих на державке и пластине. Подобное крепление обеспечивает жесткую фиксацию пластины в гнезде державки. Точность крепления сохраняется при замене пластин, что гарантирует постоянство и стабильность результатов обработки.



## Мелкоразмерная обработка и CoroTurn® TR

Весь ассортимент инструмента с жестким креплением пластин можно использовать на автоматах продольного точения. При этом повышается стабильность обработки и увеличивается точность изготовления мелкоразмерных деталей.

Для заказа см. раздел Мелкоразмерная обработка на стр. A215.

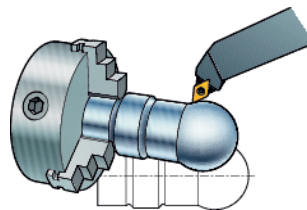
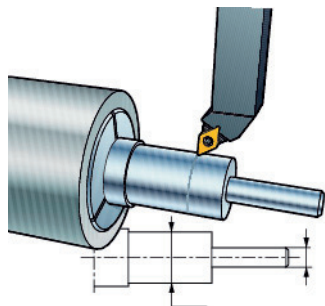


## Внутренняя обработка с системой крепления SL

Сочетание двух выигрышных комбинаций: расточных оправок с креплением SL и резцовых головок с T-образными направляющими – позволит Вам составить до 14000 различных вариантов инструментальных наладок.

Для заказа см. раздел Режущие головки CoroTurn SL на стр. I18. Также доступны головки с системой CoroTurn HP.

# Получистовое и чистовое профильное точение

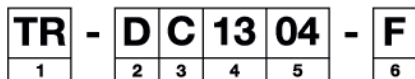


Контурная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.

Новая конструкция гарантирует высокое качество наружной обработки, а также отлично подходит для получистовой и чистовой контурной обработки различных материалов.

Система CoroTurn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°).

## Система обозначения пластин



**1 Семейство CoroTurn TR**

**2 Форма пластины**

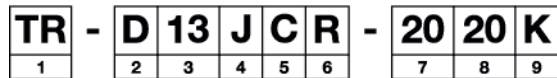
D=55°, V=35°

**3 Задний угол пластины**

C=7°, B=5°

**Система обозначения державок**

Метрическое исполнение



Дюймовое



**2 Форма пластины**

D=55°, V=35°

**3 Размер пластины**

**4 Главный угол в плане**

J=93°, N=63°

**5 Задний угол пластины**

C=7°, B=5°

**4 Размер пластины**

Длина режущей кромки, 13 мм (.512")

**5 Радиус при вершине, r<sub>ε</sub>**

04 = 0.4 мм (.016")

08 = 0.8 мм (.031")

12 = 1.2 мм (.047")

**6 Исполнение**

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

**7 Высота хвостовика, h мм**

**8 Ширина хвостовика, b мм**

**9 Длина хвостовика, l<sub>1</sub> мм/ дюйм**

K = 125 мм

M = 150 мм

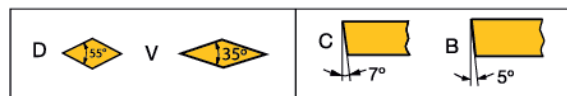
P = 170 мм

B = 4.5"

D = 6"

**2. Форма пластины**

**3/ 5. Задний угол пластины**

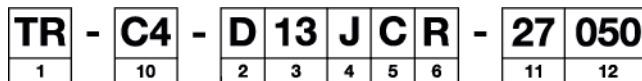


**6 Геометрия пластины**

F = чистовая обработка

M = Получистовая обработка

**Coromant Capto**



**10 Присоединительный размер, Coromant Capto**

**11 Coromant Capto, f<sub>1</sub> размер, мм**

**12 Coromant Capto, длина, мм**

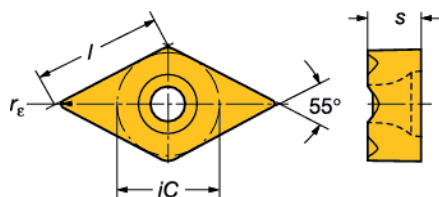
**13 Размер державки (ширина и высота в дюймах)**

12 = sxs

16 = 1x1

# CoroTurn® TR

Ромб с углом 55°



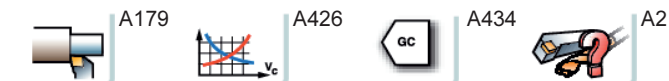
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Систему обозначения и размеры см. на стр. A176.

		ISO	13	Размеры, мм, дюйм		P				M		K		N		S				ANSI		
				s	Max ap	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC
						1515	1525	4215	4225	1115	1125	2025	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A				
Чистовая обработка 	TR-DC1304-F			5.5	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TR-DC1304-F	
	TR-DC1308-F			5.5	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TR-DC1308-F	
Получистовая обработка 	TR-DC1308-M		13	5.5	5	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆						TR-DC1308-M	
	TR-DC1312-M			5.5	5	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆						TR-DC1312-M	
					5.5	5	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆							

## Пластины для обработки закаленных материалов

		ISO	13	Размеры, мм, дюйм			H		ANSI
				s	la	Max ap	CB	CB	
							7015	7025	
Чистовая обработка 	TR-DC1304S01020F			5.5	3	0.4	☆	☆	TR-DC1304S01020F
	TR-DC1308S01020F			5.5	3	0.8	☆	☆	TR-DC1308S01020F
					5.5	3	0.32		

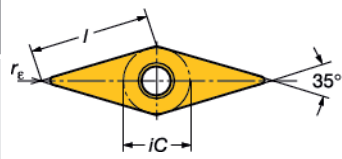




А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Чистовая обработка  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Coro Turn® SL  
J  
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Наружная обработка – Державки для пластин с задними углами  
**CoroTurn® TR**

Ромб с углом 35°




Области применения по ISO см. внизу таблицы.





Систему обозначения и размеры см. на стр. A176.

	ISO	13	Размеры, мм, дюйм		P				M		K	N	S				ANSI					
			s	Max a <sub>p</sub>	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
					1125	1515	1525	4215	4225	1115	1125	2025	H13A	1125	1105	GC		GC	GC	GC		
 <b>TR-VB-F</b>	TR-VB1302-F	13	4.5	2	★						★	★							★	TR-VB1302-F		
			.178	.079		☆															TR-VB1304-F	
	TR-VB1304-F		4.5	2		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TR-VB1308-F	
			.178	.079																		TR-VB1312-F
	TR-VB1308-F		4.5	2		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TR-VB1308-F	
			.178	.079																		TR-VB1312-F
	TR-VB1312-F		4.5	2		☆	★	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	TR-VB1312-F	
			.178	.079																		
						P25	P25	P15	P15	M15	M25	M25	K20	N25	S15	S20	S25	S15				

★ = Первый выбор

Пластины для обработки закаленных материалов

	ISO	13	Размеры, мм, дюйм			H		ANSI
			s	l <sub>a</sub>	Max a <sub>p</sub>	CB	CB	
						7015	7025	
 <b>TR-VB-F</b>	TR-VB1304S01020F	13	4.5	3	0.4	☆	☆	TR-VB1304S01020F
			.178	.118	.016			
	TR-VB1308S01020F		4.5	3	0.8	☆	☆	TR-VB1308S01020F
			.178	.118	.032			
						H15	H25	

A179  A426  A434  A2 

A 178

**SANDVIK**  
Coromant

## CoroTurn® TR

Резцовые головки Coromant Capto®  
Закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

TR-Cx-D13JCR/L

TR-Cx-D13NCN

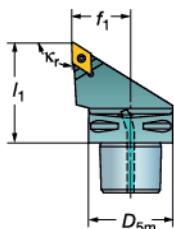
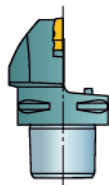
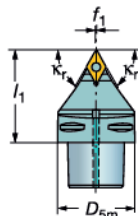
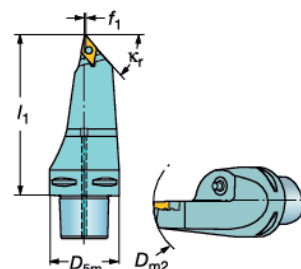
TR-Cx-D13MCL

$\kappa_r 63.5^\circ$   
 $27.5^\circ$

$\kappa_r 50^\circ (93^\circ)$   
 $40^\circ (-3^\circ)$



TR-DC

Внутренний подвод  
СОЖНейтральное  
исполнение

Левое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	
		$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO/ ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	TR-C4-D13JCR/L-27050	40	27	50	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		1.575	1.063	1.968	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
	TR-C5-D13JCR/L-35060	50	35	60	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		1.968	1.378	2.362	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
	TR-C6-D13JCR/L-45065	63	45	65	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		2.480	1.772	2.559	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
	TR-C4-D13NCN-00050	40	0.5	50	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		1.575	.020	1.968	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
	TR-C5-D13NCN-00060	50	0.5	60	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		1.968	.020	2.362	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
	TR-C6-D13NCN-00065	63	0.5	65	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	
		2.480	.020	2.559	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0	

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	
		$D_{5m}$	$D_{m2} \min^{4)}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO/ ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	TR-C5-D13MCL-00115	50	150	0	115	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0
		1.968	5.906	.000	4.528	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3
	TR-C6-D13MCL-00130	63	150	0	130	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3.0
		2.480	5.906	.000	5.118	$0^\circ$	$0^\circ$	TR-DC1308	3

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер оправки Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
C4-C6	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)



A177



A181



A382



G6



A2



J2

# CoroTurn® TR

## Резцовые головки Coromant Capto® Закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  93°  
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

TR-Cx-V13JBR/L

TR-Cx-V13VBN

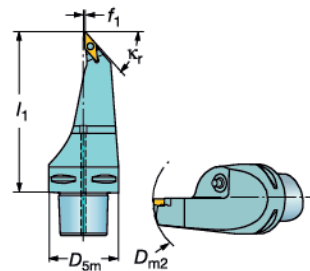
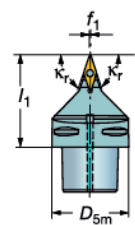
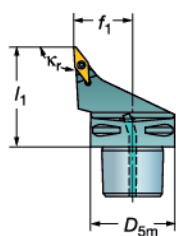
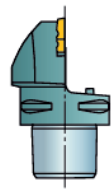
TR-Cx-V13MBL

$\kappa_r$  72°  
17.5°

$\kappa_r$  50° (93°)  
40° (-3°)



TR-VB



Внутренний подвод  
СОЖ

Нейтральное  
исполнение

Левое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	HM <sup>3)</sup>
		$D_{5m}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO/ ANSI		
	13 TR-C4-V13JBR/L-27050	40	27	50	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		1.575	1.063	1.968	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-C5-V13JBR/L-35060	50	35	60	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		1.968	1.378	2.362	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-C6-V13JBR/L-45065	63	45	65	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		2.480	1.772	2.559	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	13 TR-C4-V13VBN-00050	40	0.5	50	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		1.575	.020	1.968	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-C5-V13VBN-00060	50	0.5	60	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		1.968	.020	2.362	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-C6-V13VBN-00065	63	0.5	65	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
		2.480	.020	2.559	0°	0°	TR-VB1308	2.0	

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	HM <sup>3)</sup>
		$D_{5m}$	$D_{m2}$ min <sup>4)</sup>	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	13 TR-C5-V13MBL-00115	50	150	0	115	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		1.968	5.906	.000	4.528	0°	0°	TR-VB1308	2.0
	TR-C6-V13MBL-00130	63	150	0	130	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		2.480	5.906	.000	5.118	0°	0°	TR-VB1308	2.0

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм

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

### Основные комплектующие

Размер оправки Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
C4-C6	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)



# CoroTurn® TR

## Державки

### Закрепление пластин винтом

**TR-D13JCR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

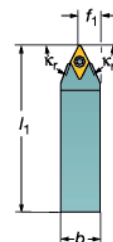
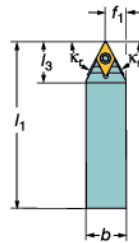
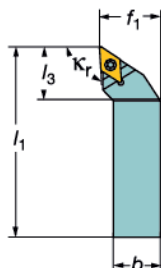
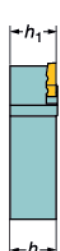
**TR-D13JCR/L-S**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$   
 Для мелкогабаритной обработки

**TR-D13NCN**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$

**TR-D13NCN-S**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$   
 Для мелкогабаритной обработки



TR-DC



Нейтральное  
исполнение

Нейтральное  
исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	ISO/ ANSI	Нм <sup>3)</sup>
	13 TR-D13JCR/L 2020K	25.0	20	20.0	20.0	125.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	TR-D13JCR/L 2525M	32.0	25	25.0	25.0	150.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	TR-D13JCR/L 3225P	32.0	25	32.0	32.0	170.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13 TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13 TR-D13NCN1616K-S	8.3	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13 TR-D13NCN 2020K	10.5	20	20.0	20.0	125.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	TR-D13NCN 2525M	13.0	25	25.0	25.0	150.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	TR-D13NCN 3225P	13.0	25	32.0	32.0	170.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

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

### Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ <sup>1)</sup>
5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

<sup>1)</sup> Принадлежности, заказываются отдельно.



# CoroTurn® TR

## Державки

### Закрепление пластин винтом

**TR-D13JCR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

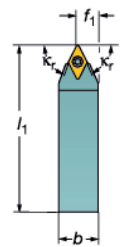
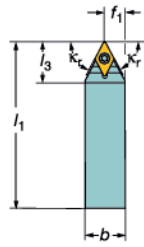
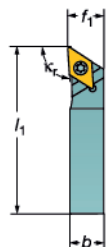
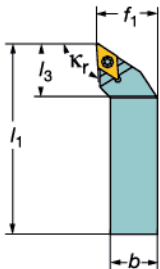
**TR-D13JCR/L-S**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$   
 Для мелкогабаритной обработки

**TR-D13NCN**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$

**TR-D13NCN-S**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$   
 Для мелкогабаритной обработки



TR-DC

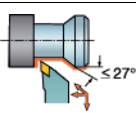
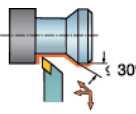
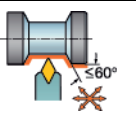
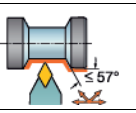


Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Нейтральное исполнение

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO/ANSI	ft-lbs <sup>3)</sup>	
	TR-D13JCR/L 12B	1.000	.750	.750	.750	4.500	1.122	0	0	TR-DC1308	2.2	
	TR-D13JCR/L 16D	1.250	1.00	1.000	1.000	6.000	1.122	0	0	TR-DC1308	2.2	
	TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000		0	0	TR-DC1308	2.2	
	TR-D13NCN 10C-S	.331	.625	.625	.625	5.000		0	0	TR-DC1308	2.2	
	TR-D13NCN 12B	.394	.750	.750	.750	4.500	1.024	0	0	TR-DC1308	2.2	
	TR-D13NCN 16D	.520	1.00	1.000	1.000	6.000	1.024	0	0	TR-DC1308	2.2	

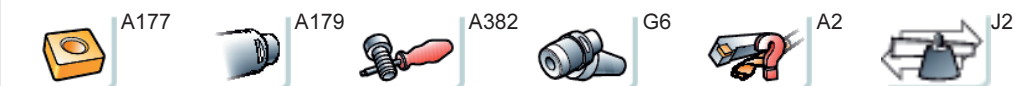
1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, ft-lbs.

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

### Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ <sup>1)</sup>
5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.



# CoroTurn® TR

## Державки

### Закрепление пластин винтом

**TR-V13JBR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

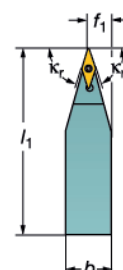
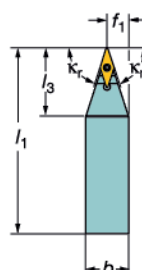
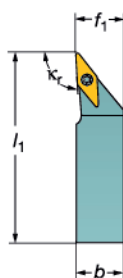
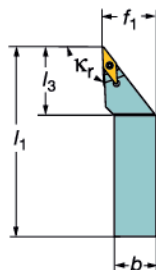
**TR-V13JBR/L-S**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки

**TR-V13VBN**  
 $\kappa_r 72^\circ$   
 $17.5^\circ$

**TR-V13VBN-S**  
 $\kappa_r 72^\circ$   
 $17.5^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки



TR-VB



Нейтральное исполнение

Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO/ ANSI	Нм <sup>3</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 2020K	25.0	20	20.0	20.0	125.0	32.0	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-V13JBR/L 2525M	32.0	25	25.0	25.0	150.0	40.9	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-V13JBR/L 3225P	32.0	25	32.0	32.0	170.0	40.9	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	13 TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	13 TR-V13VBN 1616K-S	8.3	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-V13VBN 2020K	10.5	20	20.0	20.0	125.0	31.8	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-V13VBN 2525M	13.0	25	25.0	25.0	150.0	39.7	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	TR-V13VBN 3225P	13.0	25	32.0	32.0	170.0	39.7	0°	0°	TR-VB1308	2.0	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

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

### Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ <sup>1)</sup>
5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.



A177



A180



A382



G6



A2



J2

# CoroTurn® TR

## Державки

### Закрепление пластин винтом

#### TR-V13JBR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

#### TR-V13JBR/L-S

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки

#### TR-V13VBN

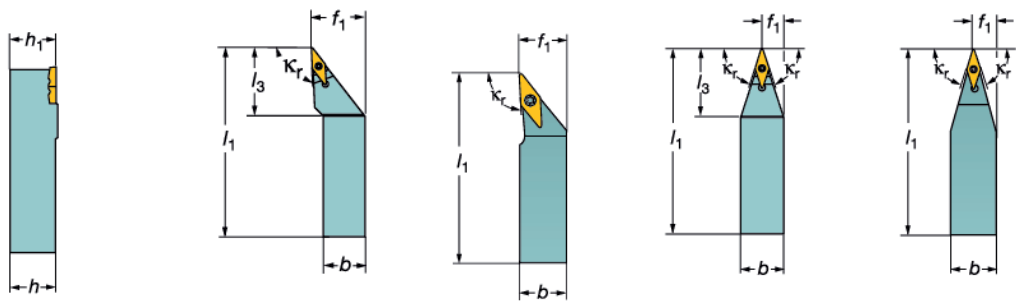
$\kappa_r 72^\circ$   
 $17.5^\circ$

#### TR-V13VBN-S

$\kappa_r 72^\circ$   
 $17.5^\circ$   
 Для мелкоразмерной обработки



TR-VB



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Нейтральное исполнение

### Дюймовое исполнение

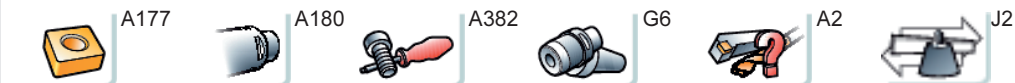
Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO/ ANSI	ft-lbs <sup>3)</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 12B	1.000	.750	.750	.750	4.500	1.260	0	0	TR-VB1308	1.5	
	TR-V13JBR/L 16D	1.250	1.000	1.000	1.000	6.000	1.579	0	0	TR-VB1308	1.5	
	13 TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000		0	0	TR-VB1308	1.5	
	13 TR-V13VBN 10C-S	.331	.625	.625	.625	5.000		0	0	TR-VB1308	1.5	
	TR-V13VBN 12B	.394	.750	.750	.750	4.500	1.193	0	0	TR-VB1308	1.5	
	TR-V13VBN 16D	.520	1.000	1.000	1.000	6.000	1.587	0	0	TR-VB1308	1.5	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, ft-lbs  
 N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

### Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ <sup>1)</sup>
5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)

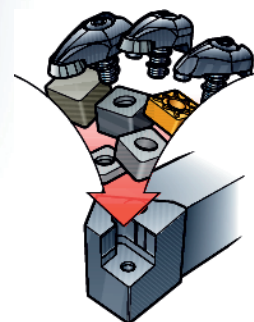
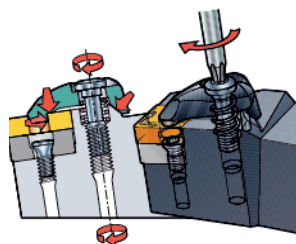
1) Принадлежности, заказываются отдельно.



# CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для крепления всех типов пластин.



Система является первым выбором для точения и обладает следующими преимуществами:

- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки



## Пластины с отверстием типа Q

Комбинация пластин с отверстием типа Q и державок системы крепления CoroTurn® RC обеспечивает более надежную фиксацию пластин по сравнению с плоскими пластинами, закрепленными в стандартную державку.

## Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC большой диапазон режущих пластин, включающий:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A359.



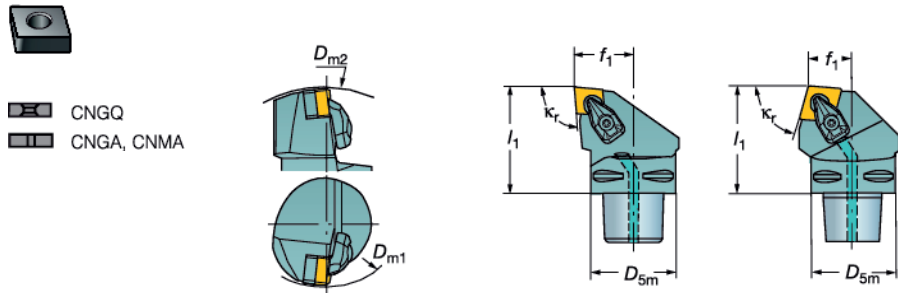
- Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием и без.



# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

**DCLNR/L -2**      **DCRNR/L -2**  
 Главный угол в плане (метрич.): κr 95°      κr 75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -5°      15°



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	i/C	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				D5m	Dm1 min мм <sup>4)</sup>	Dm1 min дюйм <sup>4)</sup>	Dm2 min мм <sup>4)</sup>	Dm2 min дюйм <sup>4)</sup>	f1 мм	f1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	□	1/2	C4-DCLNR/L-27050-12-2	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCLNR/L-35060-12-2	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C6-DCLNR/L-45065-12-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCLNR/L-35060-16-2	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	CNGQ 553	6.4
		5/8	C6-DCLNR/L-45065-16-2	63	125	4.921	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	CNGQ 553	6.4
	□	1/2	C4-DCRNR/L-22050-12-2	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCRNR/L-27060-12-2	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C6-DCRNR/L-35065-12-2	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCRNR/L-27060-16-2	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	CNGQ 553	6.4
			C6-DCRNR/L-35065-16-2	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	CNGQ 553	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).      R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λs = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

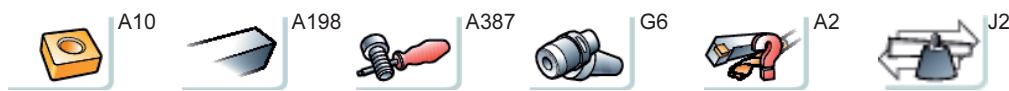
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

Размер пластины		Для пластин толщиной					
□	i/C	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
16-2	5/8	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## CCLNR/L -4

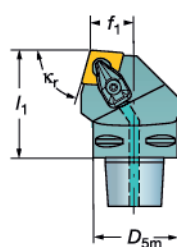
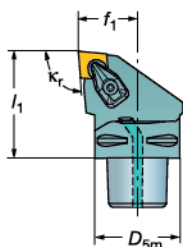
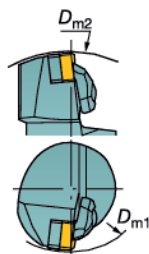
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

## CCRRN/L -4

$\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



CNG



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>
	12	1/2	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCLNR/L-35060-12-4	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C6-CCLNR/L-45065-12-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCLNR/L-35060-16-4	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
			C6-CCLNR/L-45065-16-4	63	125	4.921	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
	12	1/2	C4-CCRRN/L-22050-12-4	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCRRN/L-27060-12-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C6-CCRRN/L-35065-12-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCRRN/L-27060-16-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
			C6-CCRRN/L-35065-16-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Для пластин толщиной					
□	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
16-4	5/8	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



A10



A190



A384



G6



A2



J2

# Резцовые головки Coromant Capto®

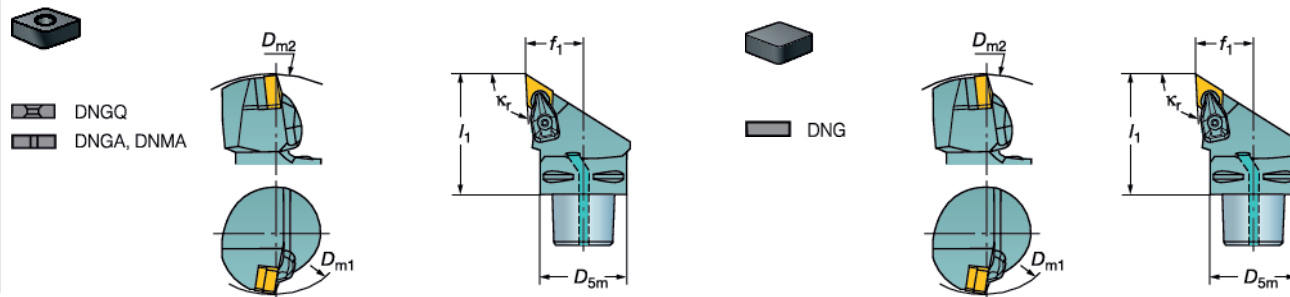
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## DDJNR/L -2

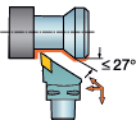
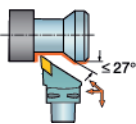
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

## CDJNR/L -4

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина				
			D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	15	1/2	C5-DDJNR/L-35060-15-2	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	DNGQ 452	3.9
			C6-DDJNR/L-45065-15-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	DNGQ 452	3.9
	15	1/2	C5-CDJNR/L-35060-15-4	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	DNG 452	3.9
			C6-CDJNR/L-45065-15-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	DNG 452	3.9

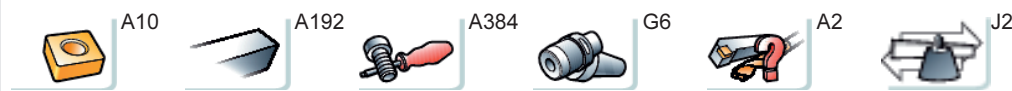
- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной		Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
		Опорная пластина	мм				дюйм
15-2	1/2 (-2)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
15-4	5/8 (-4)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°

**DSRNR/L -2**

**DSKNR/L -2**

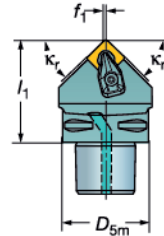
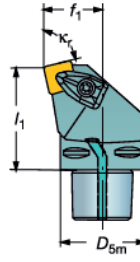
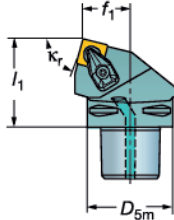
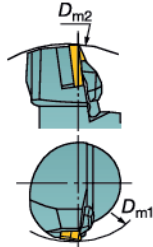
**DSDNN -2**

$\kappa_r$  75°  
15°

$\kappa_r$  45°  
45°



SNGQ  
 SNGA, SNMA



Нейтральное  
исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m1</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m1</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min мм <sup>4)</sup>	D <sub>m2</sub> min дюйм <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	12	1/2	C4-DSRNR/L-22050-12-2	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSRNR/L-27060-12-2	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSRNR/L-35065-12-2	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
	12	1/2	C4-DSKNR/L-27050-12-2	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSKNR/L-35060-12-2	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSKNR/L-45065-12-2	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
	12	1/2	C4-DSDNN-00050-12-2	40			140	5.512	0.3	.012	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSDNN-00060-12-2	50			165	6.496	0.3	.012	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSDNN-00065-12-2	63			190	7.480	0.3	.012	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

Размер пластины	□	iC	Для пластин толщиной				Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
			Опорная пластина	мм	дюйм				
12-2	1/2		5322 425-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>	

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



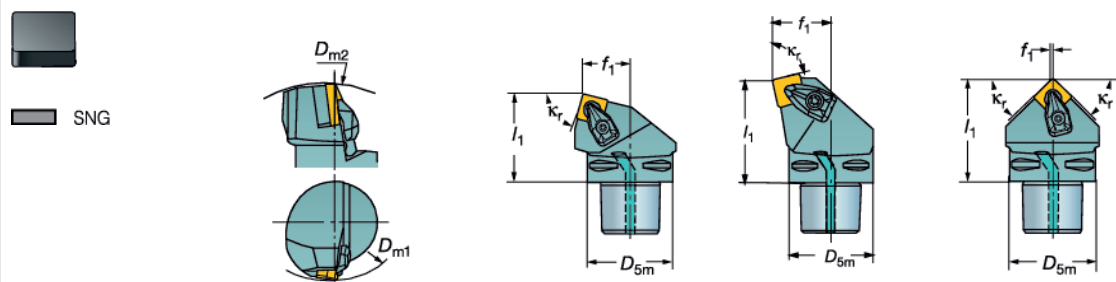
# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

**CSRRN/L -4**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°

**CSKNR/L -4**  
 $\kappa_r$  75°  
 15°

**CSDNN -4**  
 $\kappa_r$  45°  
 45°



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				D5m	Dm1 min мм <sup>4)</sup>	Dm1 min дюйм <sup>4)</sup>	Dm2 min мм <sup>4)</sup>	Dm2 min дюйм <sup>4)</sup>	f1 мм	f1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	□	1/2	C4-CSRRN/L-22050-12-4	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSRRN/L-27060-12-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSRRN/L-35065-12-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSRRN/L-27060-15-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
	□	5/8	C6-CSRRN/L-35065-15-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
			C4-CSKNR/L-27050-12-4	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSKNR/L-35060-12-4	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSKNR/L-45065-12-4	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
	□	1/2	C4-CSDNN-00050-12-4	40			140	5.512	0.3	.012	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSDNN-00060-12-4	50			165	6.496	0.3	.012	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSDNN-00065-12-4	63			190	7.480	0.3	.012	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSDNN-00060-15-4	50			165	6.496	0.5	.020	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
	□	5/8	C6-CSDNN-00065-15-4	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

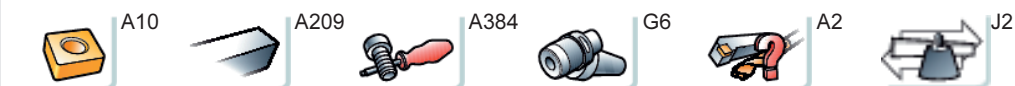
N = Нейтральное исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

□	iC	Размер пластины	Для пластин толщиной					
			Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2		5322 425-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>
15-4	5/8		5322 425-05	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## DSSNR/L -2

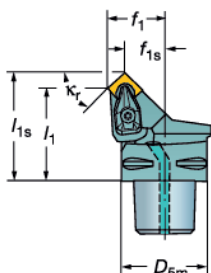
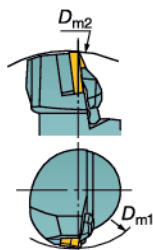
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 45^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $45^\circ$

## CSSNR/L -4

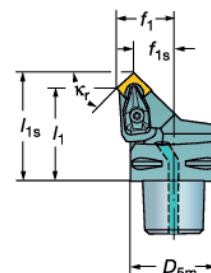
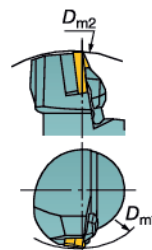
$\kappa_r 45^\circ$   
 $45^\circ$



SNGQ  
 SNGA, SNMA



SNG



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина					
				D5m	Dm1 min <sup>4)</sup>	Dm2 min <sup>4)</sup>	f1	f1s	l1	l1s	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	$\sigma_{\text{ср}}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>			
	12	1/2	C4-DSSNR/L-27042-12-2	40	110	140	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.4	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9			
			C5-DSSNR/L-35052-12-2	50	110	165	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	0.7	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9			
			C6-DSSNR/L-45056-12-2	63	110	190	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.1	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9			
				2.480	4.331	7.480	1.772	1.4449	2.205	2.5315	-8°	0°							
	12	1/2	C4-CSSNR/L-27042-12-4	40	110	140	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.4	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9			
			C5-CSSNR/L-35052-12-4	50	110	165	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	0.7	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9			
			C6-CSSNR/L-45056-12-4	63	110	190	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.1	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9			
				2.480	4.331	7.480	1.772	1.4449	2.205	2.5315	-8°	0°							
				15	5/8	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50	125	165	35	24.8	50	60.2	-8°	0°	0.7	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
					C6-CSSNR/L-45054-15-4	63	125	190	45	34.8	54	64.2	-8°	0°	1.1	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4	
			2.480	4.921	7.480	1.772	1.3701	2.126	2.5276	-8°	0°								

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

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

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

□	iC	Для пластин толщиной		Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
		Опорная пластина мм	дюйм			
12-2	1/2	5322 425-02	7.94 .312"	5513 020-02	5680 049-01 (151P)	5412 032-02 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.

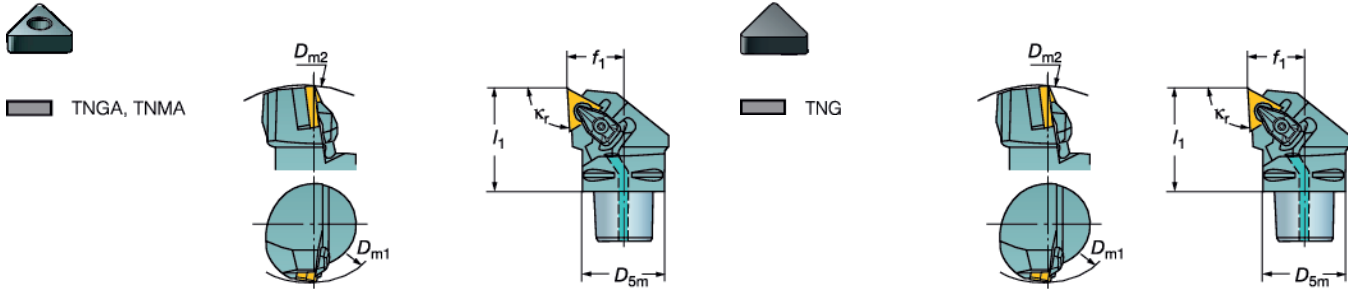


# Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

**DTG NR/L -2**  
 Главный угол в плане  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане  $-1^\circ$

**CTG NR/L -4**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				$D_{5m}$	$D_{m1}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m1}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	22	1/2	C4-DTG NR/L-27050-22-2	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9
			C5-DTG NR/L-35060-22-2	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9
			C6-DTG NR/L-45065-22-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				$D_{5m}$	$D_{m1}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m1}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min мм <sup>4)</sup>	$D_{m2}$ min дюйм <sup>4)</sup>	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	22	1/2	C4-CTG NR/L-27050-22-4	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9
			C5-CTG NR/L-35060-22-4	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9
			C6-CTG NR/L-45065-22-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

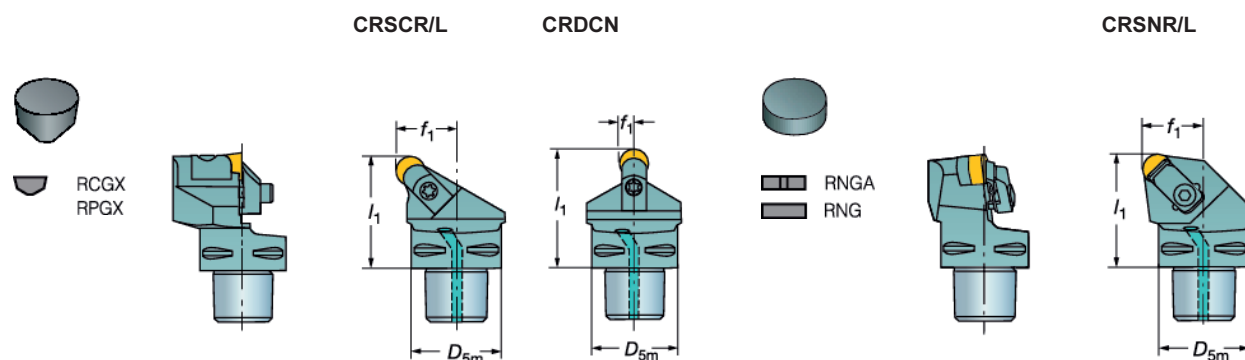
$\Delta$	iC	Размер пластины	Для пластин толщиной		Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
			мм	дюйм			
22-2	1/2-(-2)	5322 315-04	4.76	.187"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
22-4	1/2-(-4)	5322 315-04	4.76	.187"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Резцовые головки Coromant Capto®

Система крепления T-Max® для пластин из керамики



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

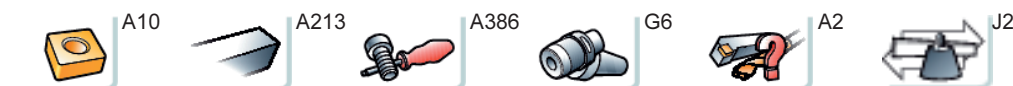
Основная область применения	iC	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		
				D <sub>5m</sub>	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	09	3/8	C5-CRDCN-00060-09AV	50	4.8	.188	60.0	2.362	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
	12	1/2	C5-CRDCN-00060-12AV	50	6.4	.250	60.0	2.362	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
	09	3/8	C5-CRSCR/L-35060-09V	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
	12	1/2	C5-CRSCR/L-35060-12V	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
	09	3/8	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	RNGN 09 03 00	RNG 32
	12	1/2	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			C5-CRSNR/L-35060-12ID	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			C6-CRSNR/L-45065-12ID	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

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

## Основные комплектующие

Размер пластины		Прихват	Винт прихвата	Ключ (Torx Plus)	Эталонная пластина		
iC	iC				ISO	ANSI	
09 (V, AV)	3/8 (V)	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	RCGX 09 03 00	RNG 32	
12 (V, AV)	1/2 (V)	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	RNGN 12 07 00	RNG 45	
iC	iC	Прихват	Прижимная планка	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Винт опорной пластины	Ключ (мм/Torx Plus)
09-ID	3/8(-ID)	5412 127-01	-	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (7.97 мм, .313 дюйм)	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
12-ID	1/2(-ID)	5412 125-01	5192-020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97 мм, .313 дюйм)	5513 013-02	5680 043-14 (20IP)



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 Соро Turn® SL  
 J  
 Общая информация



# Державки

СогоTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

**DCLNR/L -2**

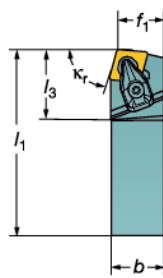
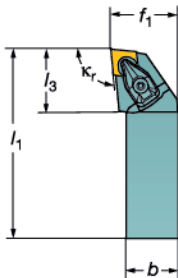
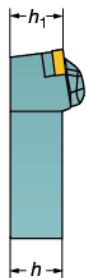
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

**DCBNR/L-2  
 DCRNR/L -2**

$\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



CNGQ  
 CNGA, CNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	12	DCLNR/L 2525M 12-2	25	32	25	25	150	32	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
		DCLNR/L 3225P 12-2	25	32	32	32	170	32	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
	16	DCLNR/L 2525M 16-2	25	32	25	25	150	39	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	6.4
		DCLNR/L 3225P 16-2	25	32	32	32	170	39	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	6.4
	12	DCBNR/L 2525M 12-2	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
		DCBNR/L 3225P 12-2	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
	16	DCBNR/L 2525M 16-2	25	22	32	32	170	41.5	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	6.4
		DCBNR/L 3225P 16-2	25	22	32	32	170	41.5	-6°	-6°	CNGQ 16 07 12	6.4

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	1/2	DCLNR/L 124B-2	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 164C-2	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 164D-2	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 244D-2	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 854D-2	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
	5/8	DCLNL 855D-2	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNGQ 553	3.5
		DCLNR/L 205D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNGQ 553	3.5
		DCLNR/L 245D-2	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.540	-6°	-6°	CNGQ 553	3.5
	1/2	DCRNR/L 124BM1-2	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 164DM1-2	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 204DM1-2	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 244DM1-2	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 854D-2	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.360	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 855D-2	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNGQ 553	3.5

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной		Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
		Опорная пластина	мм				дюйм
12-2	1/2 (-2)	5322 234-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
16-2	5/8 (-2)	5322 234-04	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок СогоTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## CCLNR/L -4

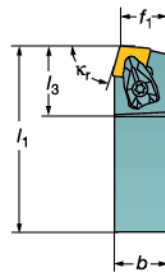
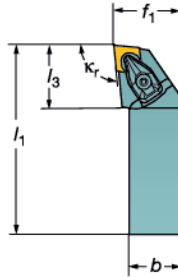
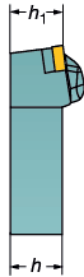
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

## CCBNR/L -4 CCRNR/L -4

$\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



CNG



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	12	CCLNR/L 2525M 12-4	25	32	25	25	150	32	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
		CCLNR/L 3225P 12-4	25	32	32	32	170	32	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
	16	CCLNR/L 2525M 16-4	25	32	25	25	150	39	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4
		CCLNR/L 3225P 16-4	25	32	32	32	170	39	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4
	12	CCBNR/L 2525M 12-4	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
		CCBNR/L 3225P 12-4	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
	16	CCBNR/L 3225P 16-4	25	22	32	32	170	41.6	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Нм <sup>3)</sup>	Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$			
	1/2	CCLNR/L 124B-4	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 164D-4	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 244D-4	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
	CCLNR/L 854D-4	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1	
5/8	CCLNR/L 205D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNG 553	3.5	
	CCLNR/L 245D-4	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.540	-6°	-6°	CNG 553	3.5	
	1/2	CCRNR/L 124BM1-4	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 164DM1-4	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 204DM1-4	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 244DM1-4	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
	CCRNR/L 854D-4	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.360	-6°	-6°	CNG 452	2.1	
5/8	CCRNR/L 855D-4	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNG 553		

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной					
		Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-02 <sup>1)</sup>
16-4	5/8 (-4)	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-03 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



A10



A190



A384



G6



A2



J2

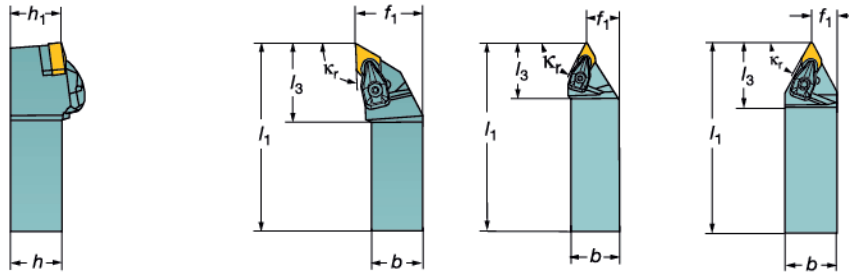
# Державки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

**DDJNR/L -2**      **DDNNR/L -2**      **DDNNN -2**  
 Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 93°      κ<sub>r</sub> 62.5°      κ<sub>r</sub> 62.5°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -3°      27.5°      27.5°



DNGQ  
 DNGA, DNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	15	DDJNR/L 2525M 15-2	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 15-2	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
		DDJNR/L 3232P 15-2	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
	15	DDNNR/L 3225P 15-2	25	13	32	32	170	41.2	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
	15	DDNNN 5040T 15-2	40	20.5	50	50	300	40.8	-5°	-9°	DNGQ 15 07 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/2	DDJNR/L 164C-2	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 164D-2	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 244D-2	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

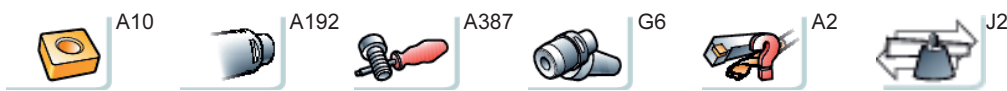
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 N = Нейтральное исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной			Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
		Опорная пластина	мм	дюйм			Винт опорной пластины
15-2	1/2 (-2)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Державки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

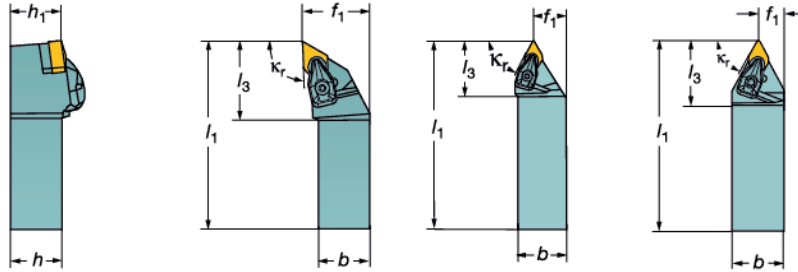
**CDJNR/L -4**

**CDNNR/L -4**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$

**CDNNN -4**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



DNG



Нейтральное

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s2)</sub>
	15	CDJNR/L 2525M 15-4	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
		CDJNR/L 3225P 15-4	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
		CDJNR/L 3232P 15-4	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
	15	CDNNR/L 3225P 15-4	25	13	32	32	170	41.2	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
	15	CDNNN 5040T 15-4	40	20.5	50	50	300	40.8	-5°	-9°	DNGN 15 07 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s2)</sub>
	1/2	CDJNR/L 164D-4	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.550	-6°	-7°	DNG 452	2.1
		CDJNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNG 452	2.1
	1/2	CDNNR/L 854D-4	1.000	.500	1.250	1.250	6.000	1.600	-6°	-7°	DNG 452	2.1

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной					
		Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
15-4	1/2 (-4)	5322 266-03	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.

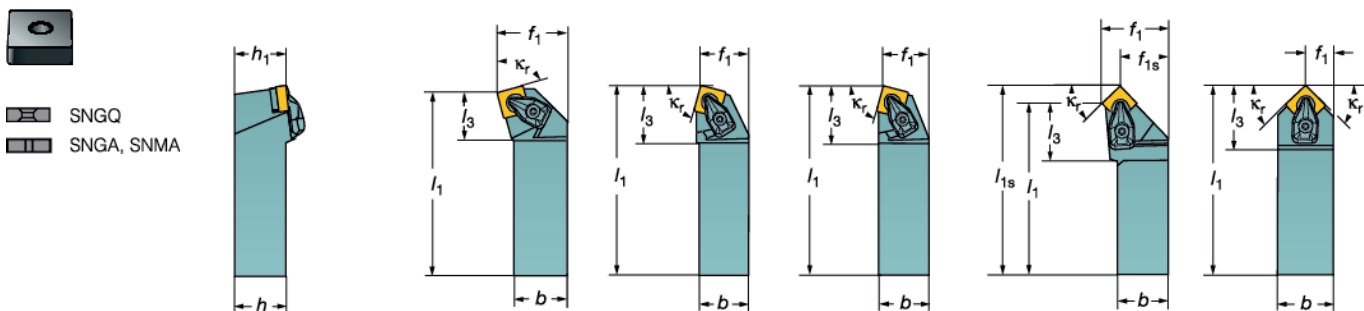


# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

DSKNR/L -2      DSRNR/L -2      DSBNR/L -2      DSSNR/L -2      DSDNN -2

Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 45°      κ<sub>r</sub> 45°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°      15°      15°      45°      45°



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	12 DSKNR/L 2525M 12-2	25	32		25	25	150	23.6		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	DSKNR/L 3225P12-2	25	32		32	32	170	23.7		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12 DSBNR/L 2525M 12-2	25	22		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	DSRNR/L 2525M 12-2	25	27		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	DSRNR/L 3225P 12-2	25	27		32	32	170	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12 DSSNR/L 2525M 12-2	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNGQ 12 07 08	3.9
	DSSNR/L 3225P 12-2	25	32	23.7	32	32	170	27.5	178.3	-8°	0°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12 DSDNN 2525M 12-2	25	12.8		25	25	150	36.5		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	DSDNN 3225P 12-2	25	12.8		32	32	170	36.5		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

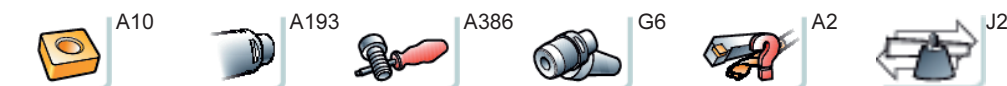
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

N = Нейтральное исполнение

3) Момент затяжки, Нм

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

Основные комплектующие (см. на следующей странице)



# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  75°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°

**DSKNR/L -2**

**DSRNR/L -2**

**DSSNR/L -2**

**DSDNN -2**

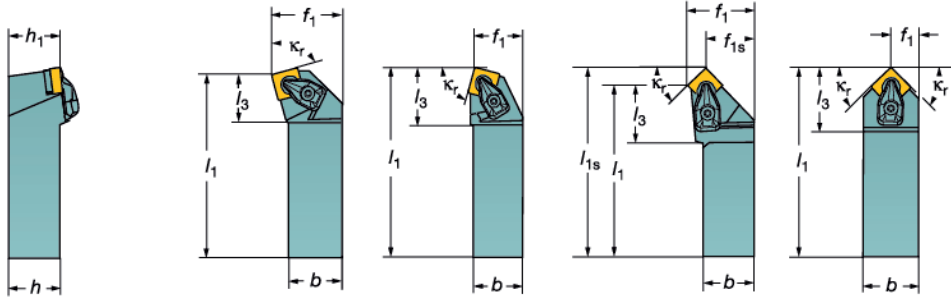
$\kappa_r$  75°  
15°

$\kappa_r$  45°  
45°

$\kappa_r$  45°  
45°



SNGQ  
 SNGA, SNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>1s</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/2	DSKNR/L 164D-2	1.000	1.250		1.000	1.000	6.000			.930	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
	1/2	DSRNR/L 124BM1-2	.750	.855		.750	.750	4.500			1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 164DM1-2	1.000	1.048		1.000	1.000	6.000			1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 204DM1-2	1.250	1.292		1.250	1.250	6.000			1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 244DM1-2	1.500	1.697		1.500	1.500	6.000			1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 854D-2	1.000	1.047		1.250	1.250	6.000			1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
	1/2	DSSNR/L 164D-2	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	5.672	6.000	1.172	-8°	0°	SNGQ 452	2.1	
		DSSNR/L 854D-2	1.000	1.250	.921	1.250	1.250	6.000	6.327	1.075	-8°	0°	SNGQ 452	2.1	
	1/2	DSDNN 164D-2	1.000	.512		1.000	1.000	6.000			1.450	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSDNN 854D-2	1.000	.512		1.250	1.250	6.000			1.450	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, ft-lbs

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной				Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
		Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины		
12-2	1/2 (-2)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>

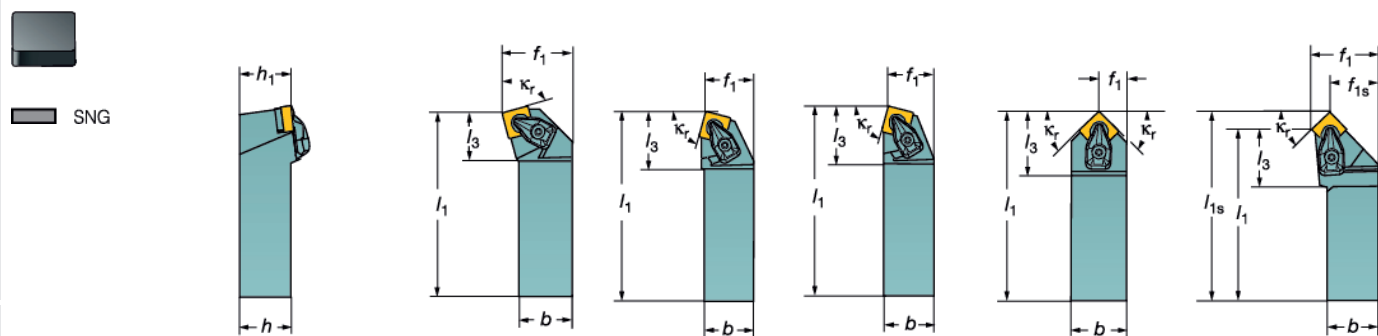
<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Державки

## СогоTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	<b>CSKNR/L -4</b>	<b>CSRNR/L -4</b>	<b>CSBNR/L -4</b>	<b>CSDNN -4</b>	<b>CSSNR/L -4</b>
Главный угол в плане (метрич.):	$\kappa_r 75^\circ$	$\kappa_r 75^\circ$	$\kappa_r 75^\circ$	$\kappa_r 45^\circ$	$\kappa_r 45^\circ$
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	15°	45°	45°



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1s</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	12	CSKNR/L 2525M 12-4	25	32		25	25	150	20.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
	12	CSBNR/L 2525M 12-4	25	22		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSRNR/L 2525M 12-4	25	27		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSRNR/L 3225P 12-4	25	27		32	32	170	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		15 CSRNR/L 3225P 15-4	25	27		32	32	170	41.7		-6°	-6°	SNGN 15 07 12	6.4
	12	CSSNR/L 2525M 12-4	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSSNR/L 3225P 12-4	25	32	23.7	32	32	170	27.5	178.3	-8°	0°	SNGN 12 07 08	3.9
	12	CSDNN 2525M 12-4	25	12.8		25	25	150	36.5		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSDNN 3225P 12-4	25	12.8		32	32	170	36.5		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

□	i/C	Для пластин толщиной					
		Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>
4	5/8 (-4)	5322 425-05	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031

<sup>1)</sup>Для модификации державок СогоTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Державки

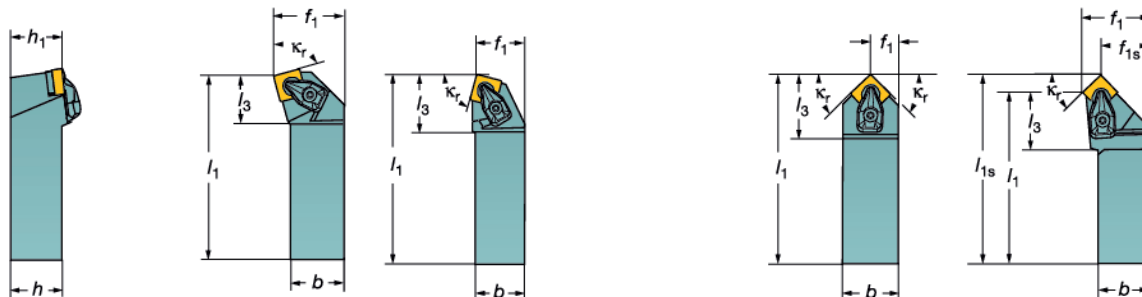
## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

CSKNR/L -4      CSRRN/L -4      CSDNN -4      CSSNR/L -4

Главный угол в плане (метрич.): κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 75°      κ<sub>r</sub> 45°      κ<sub>r</sub> 45°  
 Главный угол в плане (дюйм.): 15°      15°      45°      45°



SNG



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	i/C	Код заказа	Размеры, дюйм										Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	f <sub>1s</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>1s</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/2	CSKNR/L 164D-4	1.000	1.250		1.000	1.000	6.000			.930	-6°	-6°	SNG 452	
	1/2	CSRRN/L 124BM1-4	.750	.855		.750	.750	4.500			1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRRN/L 164DM1-4	1.000	1.048		1.000	1.000	6.000			1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRRN/L 204DM1-4	1.250	1.292		1.250	1.250	6.000			1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRRN/L 244DM1-4	1.500	1.697		1.500	1.500	6.000			1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRRN/L 854D-4	1.000	1.047		1.250	1.250	6.000			1.640	-6°	-6°	SNG 452	
		CSRRN/L 165D-4	1.000	1.047		1.000	1.000	6.000			1.640	-6°	-6°	SNG 553	3.5
	5/8	CSRRN/L 855D-4	1.000	1.047		1.250	1.250	6.000			1.640	-6°	-6°	SNG 553	3.5
	1/2	CSSNR/L 164D-4	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	5.672	6.000	1.172	-8°	0°	SNG 452	2.1	
		CSSNR/L 854D-4	1.000	1.250	.921	1.250	1.250	6.000	6.327	1.075	-8°	0°	SNG 452		
	1/2	CSDNN 164D-4	1.000	.512		1.000	1.000	6.000			1.450	-6°	-6°	SNG 452	
		CSDNN 854D-4	1.000	.512		1.250	1.250	6.000			1.450	-6°	-6°	SNG 452	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).      R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, ft-lbs

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	Для пластин толщиной						
	i/C	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-02 <sup>1)</sup>
4	5/8 (-4)	5322 425-05	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



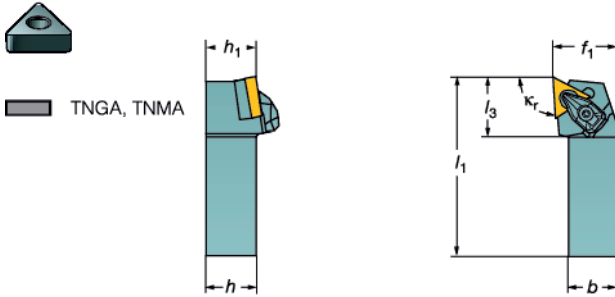


# Державки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

DTGNR/L -2

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	22	DTGNR/L 3232P 22-2	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	1/2	DTGNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNGA 432	2.1

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	Для пластин толщиной						
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
22-2	1/2 (-2)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
22-2	1/2 (-4)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.

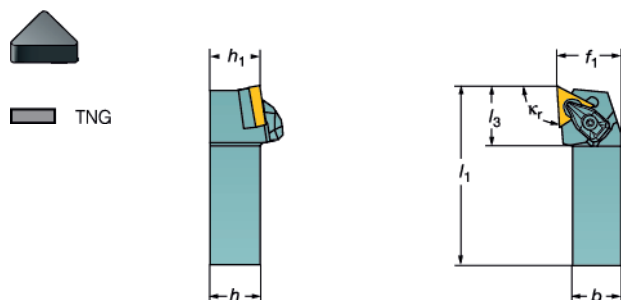


# Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## CTGNR/L -4

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			<i>b</i>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	22	CTGNR/L 3232P 22-4	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	<i>iC</i>	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			<i>b</i>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	1/2	CTGNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNG 432	2.1

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

### Основные комплектующие

Размер пластины	<i>iC</i>	Для пластин толщиной					
		Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
22-2	1/2 (-2)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 <sup>1)</sup>
22-2	1/2 (-4)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.

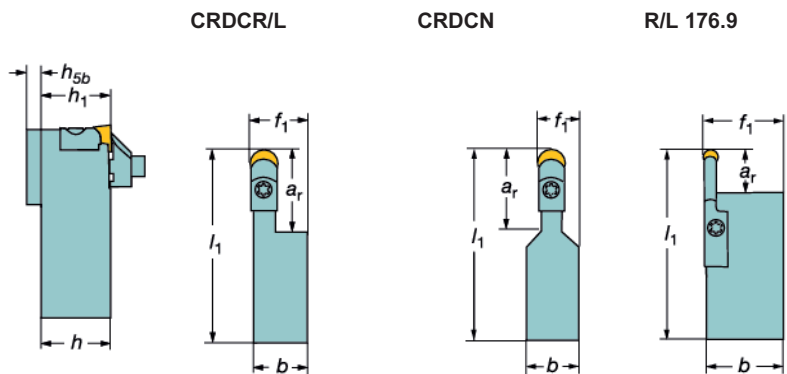


# Державки

Система крепления T-Max® для пластин из керамики



RCGX  
RPGX



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iO	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина	
				ar	b	f1	h	h1	hsb	l1	γ <sup>1)</sup>	λs <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	06	1/4	R/L176.9-3236-06	19.4	36.0	36.6	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 06 06 00	RCGX 24
				.764	1.417	1.441	1.260	1.260	.240	6.693				
	09	3/8	CRDCR/L 3225P 09-A	29.5	25.0	25.8	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
	12	1/2	CRDCR/L 3225P 12-A	38.5	25.0	25.9	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.516	.984	1.020	1.260	1.260	.240	6.693				
				1.516	.984	1.020	1.260	1.260	.240	6.693				
	06	1/4	CRDCN 3225P 06-A	19.4	25.0	15.6	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 06 06 00	RCGX 24
				.764	.984	.614	1.260	1.260	.240	6.693				
	09	3/8	CRDCN 3225P 09-A	29	25.0	17.2	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
				1.142	.984	.677	1.260	1.260	.240	6.693				
	12	1/2	CRDCN 3225P 12-A	38.5	25.0	18.8	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.516	.984	.740	1.260	1.260	.240	6.693				
			CRDCN 5040T 12-ID	30	40.0	26.4	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.181	1.575	1.039	1.968	1.968		11.811				
	15	5/8	CRDCN 5040T 15-ID	35	40.0	27.9	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 15 10 00	RCGX 5(6.3)
				1.378	1.575	1.098	1.968	1.968		11.811				
	19	3/4	CRDCN 5040T 19-ID	45	40.0	29.5	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 19 10 00	RCGX 6(6.3)
				1.772	1.575	1.161	1.968	1.968		11.811		0°		
	25	1	CRDCN 5040T 25-ID	50	40.0	32.7	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 25 12 00	RCGX 8(7.6)
			1.968	1.575	1.287	1.968	1.968		11.811					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λs = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины

iO	iC	Прихват	Винт прихвата	Ключ (Torx Plus/мм)
06	1/4	5412 105-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
06	1/4 (R176.9)	5412 110-02	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
06	1/4 (L176.9)	5412 110-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
09	3/8	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)
12	1/2	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)
15	5/8	5412 126-01	-	3021 010-040 (4.0)
19	3/4	5412 126-02	-	3021 010-040 (4.0)
25	1	5412 126-02	-	3021 010-040 (4.0)



A10



A196



I113



G6



A2



J2

# Державки

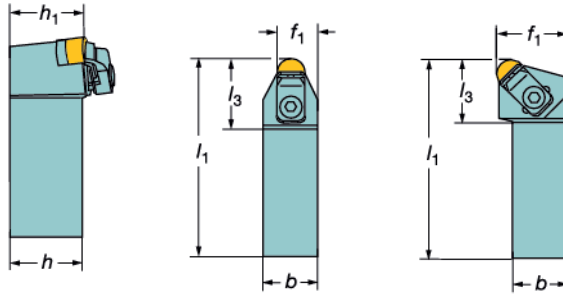
Система крепления T-Max® для пластин из керамики

CRDNN

CRSNR/L



RNG



Нейтральное  
исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	09	3/8	CRDNN 2525M 09-ID	25.0	17.3	25.0	25.0	150.0	30.0	-8°	0°	RNGN 09 03 00	RNG 32
				.984	.681	.984	.984	5.906	1.181				
	12	1/2	CRDNN 2525M 12-ID	25.0	18.8	25.0	25.0	150.0	32.0	-8°	0°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			CRDNN 3225P 12-ID	25.0	18.8	32.0	32.0	170.0	32.0	-8°	0°	RNGN 12 07 00	RNG 45
	09	3/8	CRSNR/L 2525M 09-ID	25.0	32.0	25.0	25.0	150.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 09 03 00	RNG 32
				.984	1.260	.984	.984	5.906	1.102				
	12	1/2	CRSNR/L 2525M 12-ID	25.0	32.0	25.0	25.0	150.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	32.0	32.0	170.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
				.984	1.260	1.260	1.260	6.693	1.102				
	15	5/8	CRSNR/L 3232P 15-ID	32.0	40.0	32.0	32.0	170.0	30.0	-6°	-6°	RNGN 15 07 00	RNG 55
				1.260	1.575	1.260	1.260	6.693	1.181				
	19	3/4	CRSNR/L 3232P 19-ID	32.0	40.0	32.0	32.0	170.0	32.0	-6°	-6°	RNGN 19 07 00	RNG 65
				1.260	1.575	1.260	1.260	6.693	1.260				
	25	1	CRSNR/L 5040T 25-ID	40.0	50.0	50.0	50.0	300.0	40.0	-6°	-6°	RNGN 25 07 00	RNG 85
			1.575	1.968	1.968	1.968	11.81	1.575					

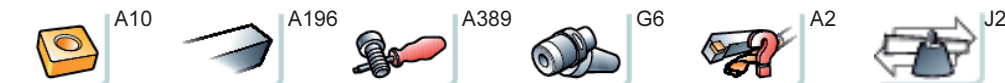
1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A353.

## Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Для пластин толщиной							
		Прихват	Прижимная планка	Ключ (мм)	Опорная пластина	мм	дюйм.	Винт опорной пластины	Ключ (мм/Torx Plus)
09	3/8	5412 127-01	-	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01	3.18	.125	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
12	1/2	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01	7.97	.314	5513 013-02	5680 043-14 (20IP)
15	5/8	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-02	7.97	.314	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
19	3/4	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-03	7.97	.314	3212 100-257	174.3-863 (2.5)
25	1	5412 125-02	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-05	7.97	.314	5513 013-03	174.1-864 (3.0)



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

## Мелкоразмерная обработка

### Обработка мелкоразмерных деталей на автоматах продольного точения

Инструменты для мелкоразмерной обработки используются на автоматах продольного точения для высокоточной обработки деталей, применяемых в автомобильной и медицинской отраслях, а также при производстве часов.

#### 1 CoroCut®

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®, а также пластины CoroCut® 3 для высокопроизводительной отрезки и прорезки канавок

#### 2 CoroThread® 266

Программа инструмента для производительного резьбонарезания

#### 3 CoroTurn® 107

Высокоточные пластины для точения и копирной обработки

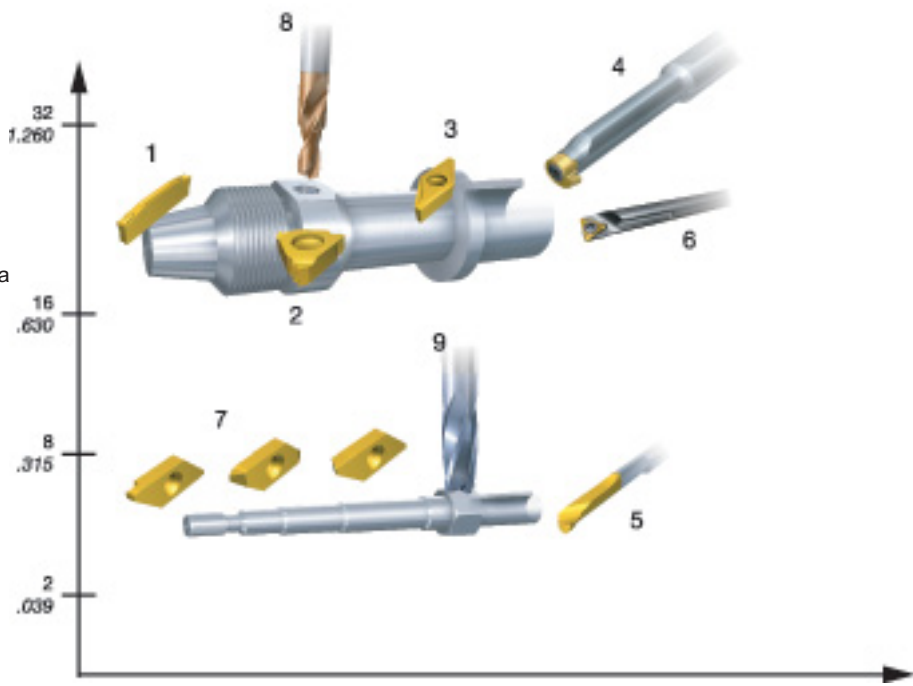
Диаметр детали  
мм  
дюйм

#### 6 CoroTurn® 107

Для обработки отверстий небольшого диаметра от 8.5 мм

#### 7 CoroCut® XS

Точение, отрезка и прорезка канавок, нарезание резьбы на мелких деталях



#### 4 CoroCut® MB

Оправки диаметром от 10 мм для обработки высокоточных канавок

#### 5 CoroTurn® XS

Для обработки отверстий диаметром от 0.3 мм

### Сверление



#### 8 CoroDrill® Delta-C

Доступны сверла диаметром от 0.3 мм

### Фрезерование



#### 9 CoroMill® Plura

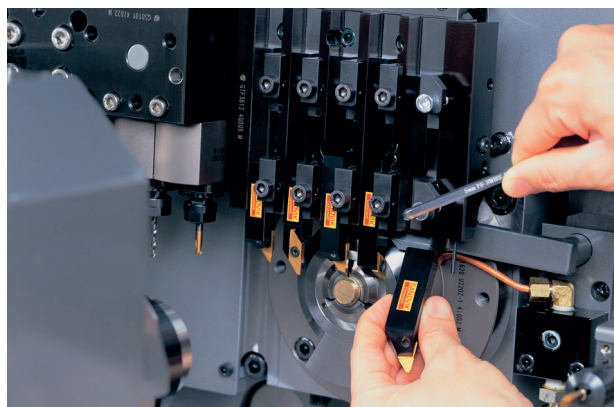
Высокоточные цельные твердосплавные концевые фрезы различных геометрий и диаметров от 0.4 мм

## Система крепления CoroTurn QS™

### Система крепления QS™ - Наружная обработка

Система крепления QS это система быстросменного инструмента, предназначенная для увеличения доли машинного времени на автоматах продольного точения. Стандартные клинья легко могут быть заменены на новые без дополнительных изменений резцедержателя станка. Ассортимент инструмента с быстросменной системой крепления QS включает державки CoroTurn 107, CoroCut XS, CoroCut 1-2, CoroCut 3 и T-Max U-Lock.

Комбинация быстросменной системы крепления QS с подачей СОЖ под высоким давлением является лучшим выбором для автоматов продольного точения. QS HP обеспечивает надежный техпроцесс и повышенное качество обработки деталей из труднообрабатываемых и вязких материалов. См. стр. A217.



### CoroTurn® 107 – Наружная обработка

Для операций наружного точения. Пластины со специализированной геометрией.

Высокопроизводительные пластины Wiper. Уникальная геометрия пластины VCEX с острой режущей кромкой и технологией Wiper для обработки деталей различного размера. См. стр. A212

### CoroTurn® XS – Внутренняя обработка

Для высокоточных обработки канавок, растачивания отверстий и нарезания резьбы. Уникальное крепление делает эту систему надежной и простой в применении. См. стр. A309



### CoroCut® MB – Внутренняя обработка

Система для высокоточных обработки канавок, точения и нарезания резьбы с применением как стальных, так и твердосплавных расточных оправок. См. стр. B95



# Державки для мелкоразмерной обработки

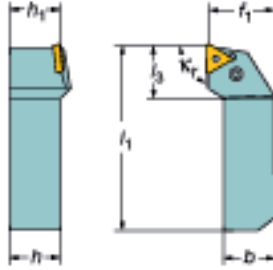
## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

### PTGNR

Главный угол в плане (метрич.):  $K_r$  91°  
 Главный угол в плане (дюйм.): - 1°



TNMM, TNMX  
 TNMG  
 TNMA, TNGA



### Метрическое исполнение

Основная область применения	11	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
		PTGNR 1212K11-S	12	12	12	12	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		PTGNR 1616K11-S	16	16	16	16	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	1/4	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
		PTGNR 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
		PTGNR 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

- γ = Передний угол (для плоских пластин).
- λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм
- Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины				
11	1/4	Рычаг	Винт	Ключ (мм)
		174.3-846-1	1743.-829	170.3-864 (1.98)



A10



A371



G6



A2



J2

# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**SCLCR/L -S**

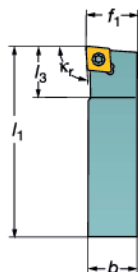
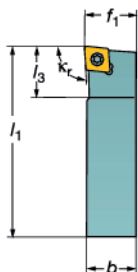
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

**SCACR/L -S**

$\kappa_r 90^\circ$   
 $0^\circ$



CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	06 SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09 SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	SCLCR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06 SCACR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	SCACR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	SCACR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09 SCACR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
SCACR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0	

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4 SCLCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	SCLCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8 SCLCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	SCLCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4 SCACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	SCACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	SCACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8 SCACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
SCACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
SCACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
□	iC		
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)



A10



A371



G6



A2



J2



# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

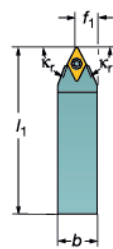
**SDJCR/L -S**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

**SDACR/L -S**  
 $\kappa_r 90^\circ$   
 $0^\circ$

**SDPCN, SDNCN -S**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



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



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	07	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDACR/L0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDACR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010K 07-S	10	5.2	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDNCN 1212K 11-S	12	6.2	12	12	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 1616K 11-S	16	8.5	16	16	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1)$	$\lambda_s$		
	1/4	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SDACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	SDACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 083C-S	.500	.251	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 103C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 123C-S	.750	.394	.750	.750	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

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

## Основные комплектующие

Размер пластины

iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
07 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
11 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)



# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

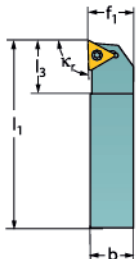
## STJCR/L -S

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa$ ; 93°

Главный угол в плане (дюйм.): -3°



TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
TCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	11	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	1/4	STJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины

$iC$	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)



A10



A371



G6



A2



J2

# Державки для мелкоразмерной обработки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

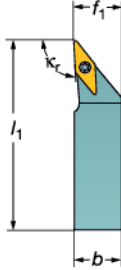
SVJBR/L -S

$\kappa_r 93^\circ$

$-3^\circ$



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



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11 SVJBR/L 0810K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVJBR/L 1010K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVJBR/L 1616K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVJBR/L 1212K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVJBR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16 SVJBR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Ordering code	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SVJBR/L 062C-S-B1 <sup>4)</sup>	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 082C-S-B1 <sup>4)</sup>	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102C-S-B1 <sup>4)</sup>	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
SVJBR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2		

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

5) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины

iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)



A9



A370



G6



A2



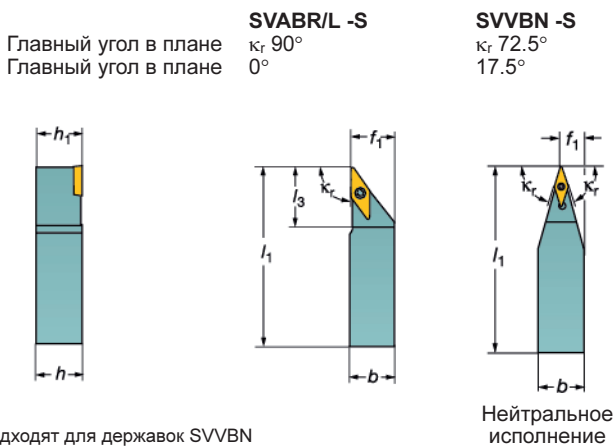
J2

# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



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



Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVVBN  
Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11 SVABR/L 0810K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVABR/L 1010K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVABR/L 1212K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVABR/L 1616K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVABR/L 0810K 11-S	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVABR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVABR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	SVABR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16 SVABR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	SVABR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11 SVVBN 0808K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	8	4.3	8	8	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1010K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	10	5.3	10	10	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1212K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	12	6.3	12	12	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	SVVBN 1616K 11-S-B1 <sup>4)</sup>	16	8.3	16	16	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	SVABR/L 062C-S-B1 <sup>4)</sup>	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 082C-S-B1 <sup>4)</sup>	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 102C-S-B1 <sup>4)</sup>	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		3/8 SVABR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
SVABR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2		
SVABR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2		
	1/4	SVVBN 062C-S-B1 <sup>4)</sup>	.375	.190	.375	.375	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 082C-S-B1 <sup>4)</sup>	.500	.260	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 102C-S-B1 <sup>4)</sup>	.625	.363	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

5) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины

iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)



## Державки для мелкоразмерной обработки

### Стальные дюймовые расточные оправки

#### Для наружной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

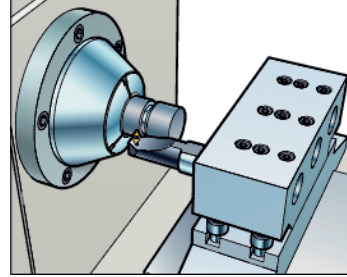
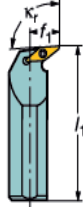
#### Цилиндрический хвостовик с лыской SVUBL

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  93°

Главный угол в плане (дюйм.): -3°


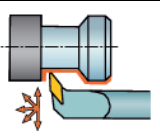


 VBMT, VBGT  
 VCGX, VCEX,  
 VCGT, VCE T  
 VCMW



Оправки предназначены для наружной обработки на прутковых автоматах с суппортами имеющими установочные отверстия наиболее распространенных размеров 19.05 мм (.750") и 25.4 мм (1.000").

Показано левое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	Нм <sup>3</sup>		
				$d_{m\text{max}}$	$D_{m\text{min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$h$	$\gamma^1$			$\lambda^2$	
	11	1/4	A12S-SVUBL 2-EB1 <sup>4)</sup>	19.05	25.7	14.7	254		18.03	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9	
				.750	1.012	.580	10.000	1.180	.710					
			A16T-SVUBL 2-DB1 <sup>4)</sup>	25.4	31.5	17.3	304.8		23.11	0°	-3°	VBMT 11 03 04	0.9	
				1.000	1.240	.680	12.000	1.380	.910					

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).


2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, ft-lbs

4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

L = Левое исполнение

#### Основные комплектующие

Размер пластины			
	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

TR-D13JCR/L-S

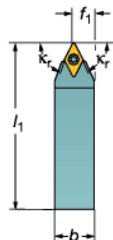
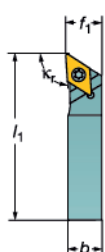
TR-D13NCN-S

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

$\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



TR-DC



Нейтральное  
исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO/ ANSI	HM <sup>3)</sup>	
	13 TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0	
	13 TR-D13NCN 1616K-S	8.3	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0	

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	
		$f_1$	$b$	$h$	$h_1$	$l_1$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO/ ANSI	ft-lbs <sup>4)</sup>	
	13 TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	0	0	TR-DC1308	2.2	
	13 TR-D13NCN 10C-S	.331	.625	.625	.625	5.000	0	0	TR-DC1308	2.2	

- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм
- Момент затяжки, ft-lbs

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

## Основные комплектующие

Код	Наименование	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
13	Винт пластины 5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06



A9



A370



G6



A2



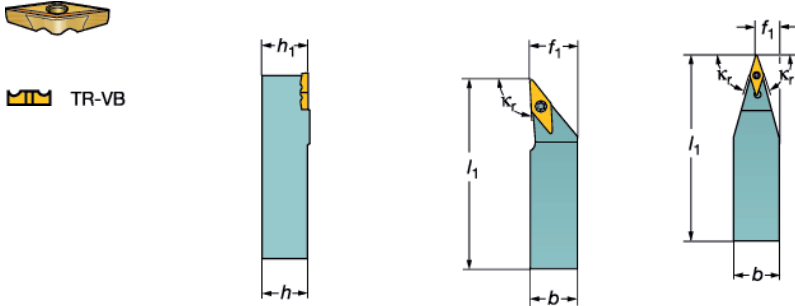
J2

# Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

**TR-V13JBR/L-S**      **TR-V13VBN-S**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  93°       $\kappa_r$  72.5° (17.5°)  
 Главный угол в плане (дюйм.): -3°      17.5°



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO/ ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 1616K-S	16	16	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0	
	13 TR-V13VBN 1616K-S	16	8.3	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0	

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO/ ANSI	ft-lbs <sup>4)</sup>	
	13 TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5	
	13 TR-V13VBN 10C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).      R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.      N = Нейтральное исполнение  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) Момент затяжки, ft-lbs

## Основные комплектующие

	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
13	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05



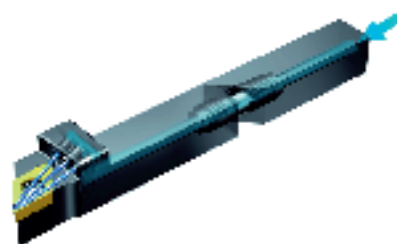
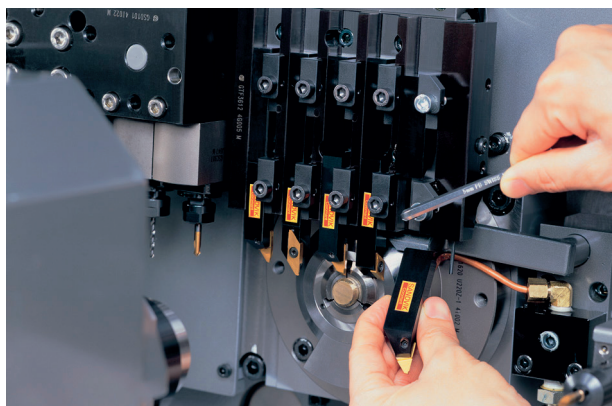
# Система закрепления QS

## Быстрый пуск автоматов продольного точения

### Меньше времени на установку, выше производительность

Экономия времени по сравнению с обычной системой крепления

- Фиксация и раскрепление обеспечивается вращением всего одного винта
  - Высокая точность позиционирования режущей кромки
  - Подпружиненный клин предотвращает выпадение державки при ее замене
  - Сокращение времени смены режущей кромки с трёх до одной минуты
- Обычные клинья могут быть заменены без дополнительных изменений резцедержателя станка. Для перехода на систему QS необходимо заказать:
- 2 подпружиненных клина QS
  - Короткую державку QS для различных областей применения
  - Упор QS



### Простая замена системы крепления станка на систему QS

- Удалите обычный клин из резцедержателя
- Замените его на два клина QS
- Настройте положение режущей кромки и закрепите короткую державку клином QS
- Закрепите стопор другим клином, обеспечив его контакт с короткой державкой

### Короткие державки системы QS доступны в следующих исполнениях:

- CoroTurn 107® для общего точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroThread 266® для резьбонарезания
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания

### Как правильно заказать инструмент системы QS

- Для выбора клина QS необходимо знать модель станка, обозначение резцедержателя и размер хвостовика, см. стр. A218.
- Выберите упор QS, соответствующий размеру державки, см. стр. A233.
- Выберите короткую державку QS для вашего типа операции, см. стр. A225.

### Державки QS с подачей СОЖ под высоким давлением

Комбинация быстросменной системы крепления QS с подачей СОЖ под высоким давлением (HP) является лучшим выбором для автоматов продольного точения. QS HP обеспечивает надежный техпроцесс и повышенное качество обработки деталей из труднообрабатываемых материалов и материалов, дающих сливную стружку.

### Доступны в следующих исполнениях:

- CoroTurn® 107 для операций общего точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания

См. страницу A219.



## ТОЧЕНИЕ Наружная обработка - Державки для мелкоразмерной обработки

Клин	Производитель станка	Модель	Диаметр хвостовика	
			ISO метрическая	ANSI дюйм
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	модели B0,BS,BU,BM,BN,BA и BW	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Для обратного и прямого положения отрезных резцов)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Для прямого положения резца)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

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

Упор	Производитель станка	Диаметр хвостовика	
		ISO метрическая	ANSI дюйм
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

# Короткие державки системы крепления QS™

Подача СОЖ под высоким давлением

Точение

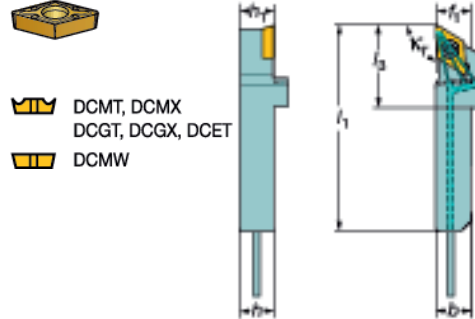
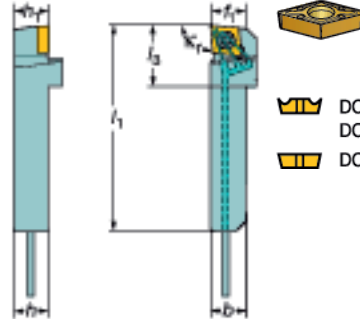
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**QS- SCLCR-HP**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

**QS- SDJCR-HP**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



CCMT, CCGT  
 CCGX, CCET  
 CCMW



DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

Клинья QS на стр. A234.  
 Упоры QS на стр. A223.

Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	09	QS-SCLCR1212E09HP	12	12	12	12	70	21	0°	0°	CCMT 09 T3 04	0.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	3/8	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	0.7

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	07	QS-SDJCR1012E07HP	12	10	10	10	70	21	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07HP	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E11HP	12	12	12	12	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	0.9
		QS-SDJCR1616E11HP	16	16	16	16	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	0.9

## Дюймовое исполнение

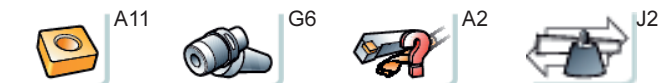
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		QS-SDJCR082XHP	.500	.472	.500	.472	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		QS-SDJCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	0.7
		QS-SDJCR103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	0.7

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение

## Основные комплектующие

Размер	Размер	Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)	Сопло	Наконечник для подвода СОЖ	
iC	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение					
09	3/8		5313 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5692 034-05	5692 033-05	
07	1/4	1012	5313 020-02 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5692 034-04	5692 033-04	
07	1/4	1212-1616	5313 020-02 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5692 034-05	5692 033-05	
11	3/8		5313 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5692 034-05	5692 033-05	



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
 КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная  
 обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

## Короткие державки системы крепления QS™

Подача СОЖ под высоким давлением

## Точение

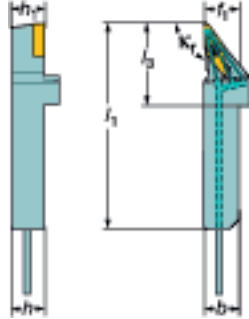
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

QS-SVJCR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  93°  
 Главный угол в плане (дюйм.) -3°



- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	QS-SVJCR/L1012E11HP	12	10	10	10	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1212E11HP	12	12	12	12	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1616E11HP	16	16	16	16	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L082XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение

Клинья QS на стр. A234.

Упоры QS на стр. A223.

## Основные комплектующие

Размер пластины	Размер хвостовика	Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)	Сопло	Наконечник для подвода СОЖ
		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение			
11	1/4	1012	0608	5313 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5692 034-04
11	1/4	1212-1616	08-10	5313 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5692 033-04



A11



G6



A2



J2

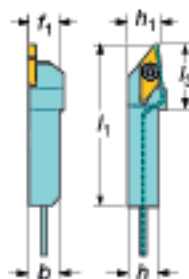
**Короткие державки системы крепления QS™**

Подача СОЖ под высоким давлением

Точение, отрезка и обработка канавок, нарезание резьбы

CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS-SMALR/L



Показано правое исполнение

**Метрическое исполнение**

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>1)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR/L1012E3HP	12	10.0	10	10	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1212E3HP	12	12.0	12	12	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1616E3HP	16	16.0	16	16	70	28.0	MAxL 3..	1.2

**Дюймовое исполнение**

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR/L06083XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

1) Момент затяжки, Нм

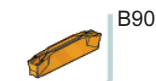
2) Момент затяжки, ft-lbs

3) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

Клинья и упоры QS на стр. A233.

**Основные комплектующие**

Размер хвостовика					
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Сопло	Наконечник для подвода СОЖ
1012	0608	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5692 034-04	5692 033-04
1212-1616	083-103	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5692 034-05	5692 033-05



B90



G6



J2

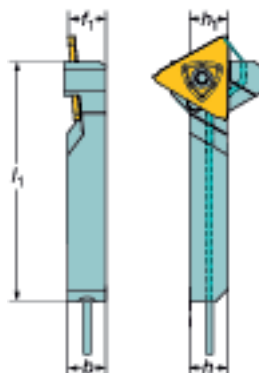
# Короткие державки системы крепления QS™

Подача СОЖ под высоким давлением

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 3, закрепление пластин винтом

QS-RF/LF123 T/U



**Примечание!** При работе пластинами CoroCut® 3 максимальная глубина резания определяется размером а.

Показано правое исполнение инструмента и пластины.

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
	T	QS-RF123T06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123U3-0150- CM	3.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
	T	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	.375	.375	2.750	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.750	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.750	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	.375	.500	2.750	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.750	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.750	N123U3-0150- CM	3.0

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

- 2) Момент затяжки, Нм
- 3) Момент затяжки, ft-lbs

Клинья QS на стр. A234.

Упоры QS на стр. A223.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

## Основные комплектующие

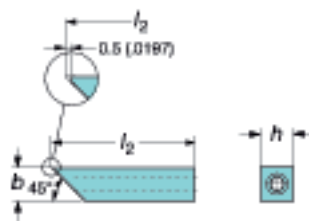
Размер хвостовика		Для винта в основании державки				
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus) <sup>1)</sup>	Сопло	Наконечник для подвода СОЖ
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5692 034-04	5692 033-04
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5692 033-05	5692 033-05

1) Принадлежности, заказываются отдельно.



## Упоры для державок системы QS™

Citizen/Star/Nexturn



Код заказа	Для хвостовиков размером мм, дюйм	Размеры, мм, дюйм		
		b	h	l <sub>2</sub>
<b>Метрическое исполнение</b>				
QS-1010HP	1010	10	10	51
QS-1212HP	1212	12	12	51
QS-1616HP	1616	16	16	51
<b>Дюймовое исполнение</b>				
QS-A06HP	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08HP	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10HP	5/8	.625	.625	2.000

A  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Cото Turn® SL  
J  
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Наружная обработка - Державки для мелкоразмерной обработки

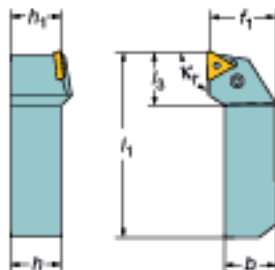
# Короткие державки системы крепления QS™

Точение  
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

**QS-PTGNR**  
Главный угол в плане (метрич.):  $K_r$  91°  
Главный угол в плане (дюйм.): -1°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$\triangle$	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_{s2}$		
	11	QS-PTGNR 1212E11	12	12	12	12	70	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		QS-PTGNR 1616E11	16	16	16	16	70	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$	$\lambda_{s2}$		
	1/4	QS-PTGNR 082X	.500	.500	.500	.500	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
		QS-PTGNR 102X	.625	.625	.625	.625	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A233.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)
$\triangle$	iC	174.3-846-1	1743.-829	170.3-864 (1.98)
11	1/4			



# Короткие державки системы крепления QS™

Точение

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**QS- SCLCR**

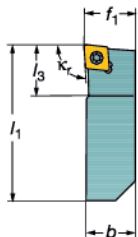
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

**QS- SCACR**

$\kappa_r 90^\circ$   
 $0^\circ$



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

## Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	06	QS-SCLCR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCLCR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCLCR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	QS-SCLCR1212E09	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		QS-SCLCR1616E09	16	16	16	16	70	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		QS-SCACR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	06	QS-SCACR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCACR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/4	QS-SCLCR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		3/8	QS-SCLCR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
			QS-SCLCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	QS-SCACR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
		3/8	QS-SCACR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
			QS-SCACR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A233.

## Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)		Ключ (Torx Plus)	
□	iC				
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)		5680 051-02 (7IP)	
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)		5680 049-01 (15IP)	





# Короткие державки системы крепления QS™

## Точение

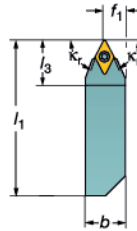
### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**QS- SDJCR**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

**QS- SDNCN**  
**QS- SDPCN**  
 $\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



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



Нейтральное

Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$			$\lambda_s^2$
	07	QS-SDJCR0808C07	8	8	8	8	50	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1010E07	10	10	10	10	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1616E07	16	16	16	16	70	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	QS-SDJCR1212E11	12	12	12	12	70	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11	16	16	16	16	70	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	11	QS-SDNCN1212E11	12	6.2	12	12	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDNCN1616E11	16	8.5	16	16	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>		
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	$\gamma^1$			$\lambda_s^2$	
	1/4	QS-SDJCR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
		3/8	QS-SDJCR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
			QS-SDJCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	QS-SDPCN 083X	.500	.280	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2	

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A233.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
iC			
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)



# Короткие державки системы крепления QS™

Точение

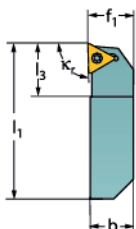
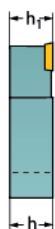
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

## QS-STJCR

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX
- TCEX
- TCMW



Показано правое исполнение, если не указано другое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		<i>b</i>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	$\gamma$ <sup>1)</sup>	$\lambda_s$ <sup>2)</sup>		
	11 QS-STJCR1010E11	10	10	10	10	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	QS-STJCR1212E11	12	12	12	12	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	QS-STJCR1616E11	16	16	16	16	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A233.

### Основные комплектующие

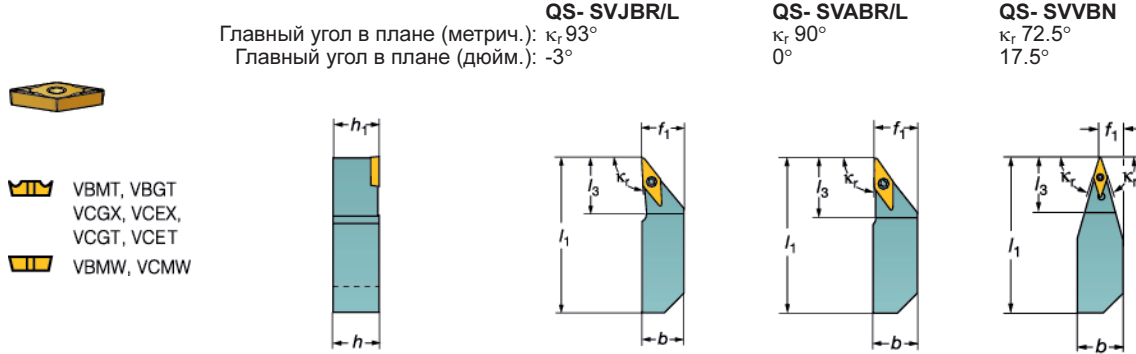
Размер пластины	Комплектующие	
	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)



# Короткие державки системы крепления QS™

## Точение

### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVVBN  
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Ordering code	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	11	QS-SVJBR/L1010E11-B1 <sup>4)</sup>	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJBR/L1212E11-B1 <sup>4)</sup>	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJBR/L1616E11-B1 <sup>4)</sup>	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	16	QS-SVJBR/L1212E16	12	12	12	12	70	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		QS-SVJBR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	QS-SVABR/L1010E11-B1 <sup>4)</sup>	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVABR/L1212E11-B1 <sup>4)</sup>	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVABR/L1616E11-B1 <sup>4)</sup>	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	16	QS-SVABR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	QS-SVVBN0808C11-B1 <sup>4)</sup>	8	4.3	8	8	50	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1010E11-B1 <sup>4)</sup>	10	5.3	10	10	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1212E11-B1 <sup>4)</sup>	12	6.3	12	12	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1616E11-B1 <sup>4)</sup>	16	8.3	16	16	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	1/4	QS-SVJBR 062X-B1 <sup>4)</sup>	.375	.375	.375	.375	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 082X-B1 <sup>4)</sup>	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 102X-B1 <sup>4)</sup>	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
	3/8	QS-SVJBR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
		QS-SVJBR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	QS-SVVBN 062X-B1 <sup>4)</sup>	.375	.201	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVVBN 082X-B1 <sup>4)</sup>	.500	.264	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7

- γ = Передний угол (для плоских пластин).
  - λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
  - Момент затяжки, Нм
  - B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
  - Момент затяжки, ft-lbs
- Клинья и упоры QS на стр. A233.

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

### Основные комплектующие

Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11 1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16 3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

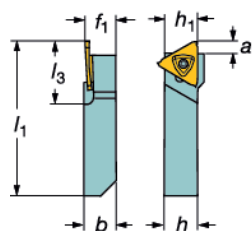


# Короткие державки системы крепления QS™

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 3, закрепление пластин винтом

QS-R/LF123



**Примечание!** При работе пластинами CoroCut® 3 максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$ .

Показано правое исполнение инструмента и пластины.

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
			$a_r$	b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	T	QS-RF123T06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1010B	6.4	10	10	10	10	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1010B	6.4	10	10	10	10	70	23	N123U3-0150- CM	3.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			$a_r$	b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	T	QS-RF123T023-06B	.250	.375	.375	.375	.375	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
	U	QS-LF123U023-06B	.252	.375	.375	.375	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

3) Момент затяжки, ft-lbs

Клинья и упоры QS на стр. A233.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

## Основные комплектующие

Размер хвостовика		Для винта в основании державки		
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus) <sup>1)</sup>
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

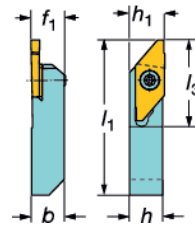


## Короткие державки системы крепления QS™

Точение, отрезка и обработка канавок, нарезание резьбы

CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS-SMALR/L



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>1)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
03	QS-SMALR/L 1010E3	10	10.0	10	10	70	27.0	MAXL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1212E3	12	12.0	12	12	70	27.0	MAXL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1616E3	16	16.0	16	16	70	27.0	MAXL 3..	1.2

### Дюймовое исполнение

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9
	QS-SMALR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs

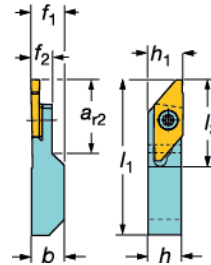
3) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Клинья и упоры QS на стр. A233.

## Короткие державки системы крепления QS™

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя  
CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS-SMALR-X



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>1)</sup>
		a <sub>2</sub>	b	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
03	QS-SMALR 1010E-X	20	10	10	7.5	10	10	70	27	MAXR 3..	1.2
	QS-SMALR 1212E-X	20	12	12	7.5	12	12	70	27	MAXR 3..	1.2

### Дюймовое исполнение

Посадочный размер <sup>3)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
		a <sub>2</sub>	b	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	QS-SMALR 083X-X	.787	.500	.500	.323	.500	.500	2.756	1.063	MAXR 3..	0.9

R = Правое исполнение

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs

3) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Клинья и упоры QS на стр. A233.

### Основные комплектующие

Тип корпуса	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)
SMALR E3X	SMALR X	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR EX-X	SMALR X-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)

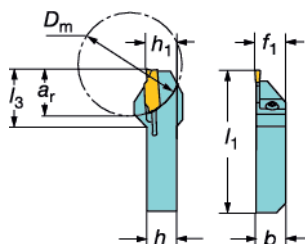


## Короткие державки системы крепления QS™

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1 и 2, закрепление пластин винтом

QS-R/LF123



Примечание! При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$ .

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$D_m$ max	$a_r$ <sup>1)</sup>	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$			
	D	QS-R/LF123D10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	18.0	N123D2-0150-CM	2.5	
		QS-R/LF123D11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	20.0	N123D2-0150-CM	2.5	
		QS-R/LF123D08-1616B	16	8	16	16.0	16	16	70	19.6	N123D2-0150-CM	2.5	
		QS-R/LF123D17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123D2-0150-CM	2.5	
	E	QS-R/LF123E10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	21.0	N123E2-0200-CM	2.5	
		QS-R/LF123E11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	21.0	N123E2-0200-CM	2.5	
		QS-R/LF123E11-1616B	22	11	16	16.0	16	16	70	22.6	N123E2-0200-CM	2.5	
		QS-R/LF123E17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123E2-0200-CM	2.5	
	F	QS-R/LF123F10-1010B	20	10	10	10.0	10	10	70	21.6	N123F2-0250-CM	2.5	
		QS-R/LF123F15-1212B	30	15	12	12.0	12	12	70	20.0	N123F2-0250-CM	2.5	
		QS-R/LF123F17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123F2-0250-CM	2.5	
		QS-R/LF123G17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123G2-0300-CM	2.5	

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм									Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$D_m$ max	$a_r$ <sup>1)</sup>	$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$			
	D	QS-R/LF123D039-06B	.787	.375	.375	.381	.375	.375	2.756	.709	N123D2-0150-CM	1.8	
		QS-R/LF123D043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.787	N123D2-0150-CM	1.8	
		QS-R/LF123D032-10B	.640	.320	.625	.625	.625	.625	2.756	.777	N123D2-0150-CM	1.8	
		QS-R/LF123D067-10B	1.340	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.127	N123D2-0150-CM	1.8	
	E	QS-R/LF123E039-06B	.787	.394	.375	.381	.375	.375	2.756	.827	N123E2-0200-CM	1.8	
		QS-R/LF123E043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.827	N123E2-0200-CM	1.8	
		QS-R/LF123E043-10B	.860	.430	.625	.625	.625	.625	2.756	.887	N123E2-0200-CM	1.8	
		QS-R/LF123E067-10B	1.339	.669	.625	.631	.625	.625	2.756	1.024	N123E2-0200-CM	1.8	
	F	QS-R/LF123F039-06B	.780	.390	.375	.375	.375	.375	2.756	.847	N123F2-0250-CM	1.8	
		QS-R/LF123F059-08B	1.180	.590	.500	.500	.500	.500	2.756	1.047	N123F2-0250-CM	1.8	
		QS-R/LF123G067-10B	1.340	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.126	N123G2-0300-CM	1.8	

1)  $a_r$  max для державки. Чем меньше  $a_r$ , тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

Клинья и упоры QS на стр. A233.

## Основные комплектующие

Посад. размер	Размер хвостовика		Винт	Ключ (Torx Plus)
	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		
D, E, F,	1010	3/8	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1212-1616	1/2-5/8	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



# Короткие державки системы крепления QS™

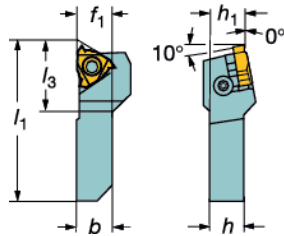
## Резьбонарезание

### Закрепление пластин винтом

QS-266RFA



266 R/LG



Размеры x и z см. в таблице на стр.С70.

	16	<i>iC</i>	3/8	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. С45.
	-2°-+4°			

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины	Код заказа	Размеры, мм					Нм <sup>1)</sup>	
			<i>b</i>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>		<i>l</i> <sub>3</sub>
	16	QS-266RFA-1010-16	10	10	10	10	70	19.8	3.0
		QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0
		QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины	Код заказа	Размеры, дюйм					ft-lbs <sup>2)</sup>	
	<i>iC</i>		<i>b</i>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>		<i>l</i> <sub>3</sub>
	3/8	QS-266RFA-063	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	1.3
		QS-266RFA-083	.500	.500	.500	.500	2.756	.839	1.3
		QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	1.3

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs

Упоры для державок см. на стр. А233.

R = Правое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка			Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка		Винт опорной пластины
	<i>iC</i>	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Угол наклона +1° <sup>1)</sup>	Угол наклона +1° <sup>1)</sup>		
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. С45.



C11



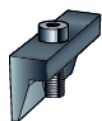
G6



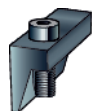
J2

## Клинья для державок системы QS™

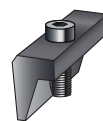
Citizen/Star/Nexturn



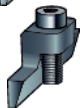
QS-10



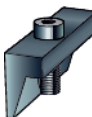
QS-351



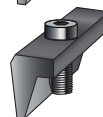
QS-230, QS230A



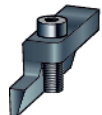
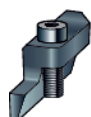
QS-20



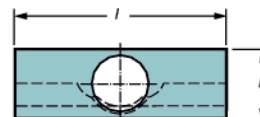
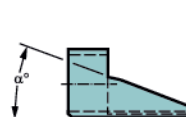
QS-352



QS-240

QS-30, QS-31,  
QS-30A, QS-31A

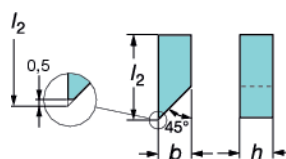
QS-40, QS-40A



Тип токарного станка	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
		<i>l</i>	<i>b</i>	$\alpha$
Citizen	Метрическое исполнение			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	Дюймовое исполнение			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	Метрическое исполнение			
	QS-230	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	Дюймовое исполнение			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

## Упоры для державок системы QS™

Citizen/Star/Nexturn



Код заказа	Для хвостовиков размером мм, дюйм	Размеры, мм, дюйм		
		<i>b</i>	<i>h</i>	<i>l<sub>2</sub></i>
	Метрическое исполнение			
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
	Дюймовое исполнение			
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000



A

Токарная обработка

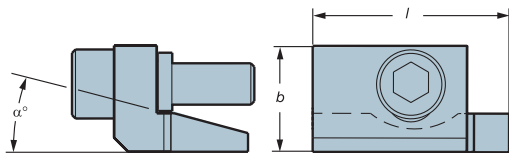
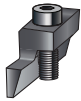
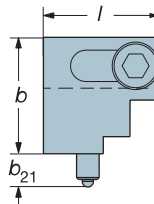
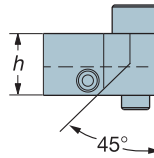
ТОЧЕНИЕ Наружная обработка - Державки для мелкоразмерной обработки

**Система QS™ для автоматов продольного точения**

Tsugami/Tornos

**Клин**

QS-130

**Упор**QS-130-12  
QS-130-16

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

Cото Turn® SL

J

Общая информация

Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
	<i>b</i> мм	<i>b</i> дюйм	<i>l</i> мм	<i>l</i> дюйм	$\alpha$		
<b>Клин</b>							
Метрическое исполнение							
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°		
Код заказа	Для размера хвостовика мм (дюйм)	Размеры, мм, дюйм					
		<i>b</i> мм	<i>b</i> дюйм	<i>b</i> <sub>21</sub> мм	<i>b</i> <sub>21</sub> дюйм	<i>h</i> мм	<i>h</i> дюйм
<b>Упор</b>							
Метрическое исполнение							
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	3.1	.122	13.0	.512
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	7.0	.276	13.0	.512

# ТОЧЕНИЕ

## Державки для внутренней обработки

Введение	A244
Обзор инструмента	A236
Система обозначения	A242

### Державки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto	A245
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, расточные оправки	A253
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto	A247
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, расточные оправки	A257
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto	A250
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, державки прямоугольного сечения	A259
T-Max® P, прижим прихватом сверху, державки прямоугольного сечения	A261

### Державки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107 - задний угол 7°, резцовые головки Coromant Capto	A264
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, расточные оправки	A270
CoroTurn® 111, задний угол 11°, расточные оправки	A293

### Модульная система CoroTurn® SL I1

### Инструменты для мелкогабаритной обработки

CoroTurn® XS, до 0.3 мм	A309
Пластины	A312
CoroCut® MB, расточные оправки	B95
Оправки	A327


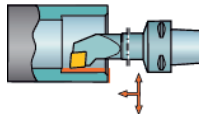
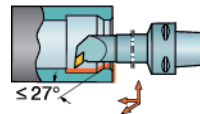
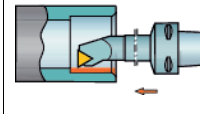
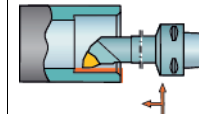




### Оправки с хвостовиком и лысками

EasyFix	A304
---------	------

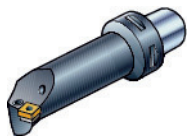
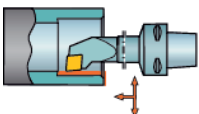
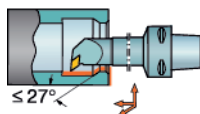
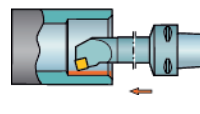
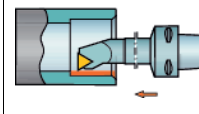




## Комплекующие A351

Динамометрические ключи	A352
-------------------------	------

**Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов**

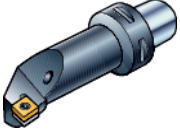
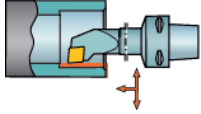
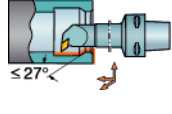
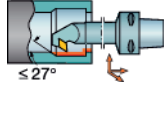
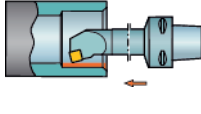
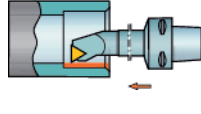
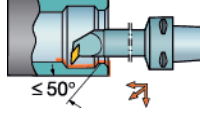
<p><b>СороTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
	<p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> <p><math>\leq 27^\circ</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p> 
				
	<p><b>DCLNR/L</b></p>	<p><b>DDUNR/L</b></p>	<p><b>DTFNR/L</b></p>	<p><b>DWLNRL</b></p>
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм)</p> <p>Диаметр оправки, мм,(дюйм)</p> <p>Стр.</p>	<p>09-16 (3/8-5/8)</p> <p>20-40 (.787-1.575)</p> <p>A245</p>	<p>11-15 (3/8-1/2)</p> <p>25-40 (.984-1.575)</p> <p>A245</p>	<p>16 (3/8)</p> <p>25 (.984)</p> <p>A246</p>	<p>06-08 (3/8-1/2)</p> <p>20-25 (1.787-984)</p> <p>A246</p>

**Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов**

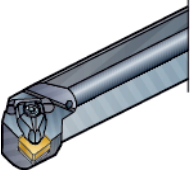
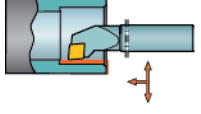
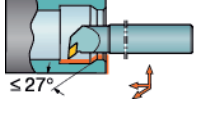
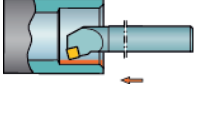
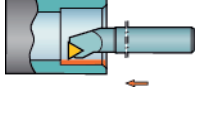
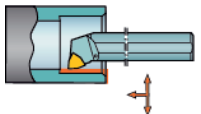
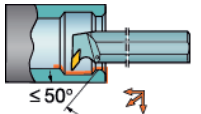
<p><b>T-Max P, прижим рычагом за отверстие</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
	<p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> <p><math>\leq 27^\circ</math></p> 	<p><math>\kappa_r 75^\circ (15^\circ)</math></p> 	<p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> 
				
	<p><b>PCLNR/L</b></p>	<p><b>PDUNR/L</b></p>	<p><b>PSKNR/L</b></p>	<p><b>PTFNR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм)</p> <p>Диаметр оправки, мм,(дюйм)</p> <p>Стр.</p>	<p>06-09 (3/8-5/8)</p> <p>20-50 (.787-1.969)</p> <p>A247</p>	<p>11-15 (3/8-1/2)</p> <p>25-50 (.984-1.969)</p> <p>A248</p>	<p>12-16 (1/2-5/8)</p> <p>25-50 (.984-1.968)</p> <p>A249</p>	<p>11 (1/4)</p> <p>20 (.787)</p> <p>A249</p>

<p><b>T-Max P прижим клином</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <p><math>\kappa_r 91^\circ (-1^\circ)</math></p> <p><math>\leq 24^\circ</math></p>  	<p><b>PTFNR/L-W</b></p>	<p>Размер пластины, мм (дюйм)</p> <p>Диаметр оправки, мм,(дюйм)</p> <p>Стр.</p>	<p><b>T-Max P прижим клин-прихватом сверху</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <p><math>\kappa_r 95^\circ (-5^\circ)</math></p>  	<p><b>MWLNRL</b></p>	<p>Размер пластины, мм, (дюйм)</p> <p>Диаметр оправки, мм,(дюйм)</p> <p>Стр.</p>	<p><b>T-Max P прижим прихватом сверху и поджим за отверстие</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <p><math>\kappa_r 93^\circ (-3^\circ)</math></p> <p><math>\leq 50^\circ</math></p>  	<p><b>MVUNR/L</b></p>	<p>Размер пластины, мм, (дюйм)</p> <p>Диаметр оправки, мм,(дюйм)</p> <p>Стр.</p>			
												<p>16-22 (3/8-1/2)</p> <p>25-50 (.984-1.969)</p> <p>A250</p>	<p>06-08 (3/8-1/2)</p> <p>20-40 (.787-1.575)</p> <p>A251</p>	<p>16 (3/8)</p> <p>32-50 (1.260-1.969)</p> <p>A252</p>

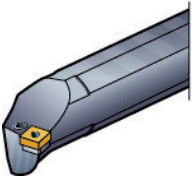
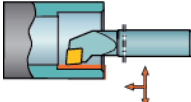

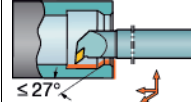

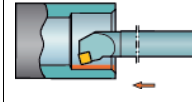

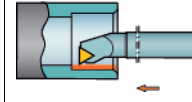

## Резцовые головки CoroTurn® Capto® для пластин с задними углами

<p><b>CoroTurn® 107, закрепление пластин ВИНТОМ</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>80°</p> <p><b>SCLCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>55°</p> <p><b>SDUCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°) Обратное растачивание</p>  <p>55°</p> <p><b>SDUCR/L-X</b></p>
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диаметр оправки, мм,(дюйм) Стр.</p>	<p>09-12 (3/8-1/2) 16-50 (.630-1.969) A264</p>	<p>07-11 (1/4-3/8) 16-50 (.630-1.969) A265</p>	<p>07 (1/4) 16-25 (.630-.984) A265</p>
	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>35°</p> <p><b>SSKCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>35°</p> <p><b>STFCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 107.5° (-17.5°)</p>  <p>35°</p> <p><b>SVQBR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диаметр оправки, мм,(дюйм) Стр.</p>	<p>09-12 (3/8-1/2 ) 20-32 (.787-1.260) A266</p>	<p>11-16 (1/4-3/8) 16-32 (.630-1.260) A267</p>	<p>11-16 (1/4-3/8) 16-30 (.630-1.969) A268</p>

## Расточные оправки для пластин без задних углов

<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>80°</p> <p><b>DCLNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>55°</p> <p><b>DDUNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>35°</p> <p><b>DSKNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>35°</p> <p><b>DTFNR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p>09-16 (3/8-5/8) 25-50 .750-2.500 A253</p>	<p>11-15 (3/8-1/2) 25-50 .750-2.500 A254</p>	<p>09-12 (3/8-1/2) 25-40 1.000-1.500 A255</p>	<p>09-22 (3/8-1/2) 25-50 .750-2.000 A255</p>
	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>			
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>80°</p> <p><b>DWLNR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>35°</p> <p><b>DVUNR/L</b></p>		
<p>Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p>06-08 (3/8-1/2) 25-50 1.000-2.000 A256</p>	<p>16 (3/8) 40 1.500 A256</p>		

### Расточные оправки для пластин без задних углов


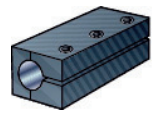

<b>T-Max P, прижим рычагом за отверстие</b> 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ <sub>r</sub> 95° (-5°)   <b>PCLNR/L</b>	κ <sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 27°   <b>PDUNR/L</b>	κ <sub>r</sub> 75° (15°)   <b>PSKNR/L</b>	κ <sub>r</sub> 91° (-1°)   <b>PTFNR/L</b>
Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Стр.	09-19 (3/8-3/4) 16-50 A257	11-15 (3/8-1/2) 25-50 A258	12 (1/2) 25-40 A258	11 (1/4) 16-25 A259

<b>T-Max P, прижим клином</b> 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ <sub>r</sub> 91° (-1°)   <b>PTFNR/L-W</b>	<b>T-Max P прижим клин-прихватом сверху</b> 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ <sub>r</sub> 95° (-5°)   <b>MWLNRL</b>	<b>T-Max P прижим прихватом сверху и поджим за отверстие</b> 	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ <sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 50°   <b>MVUNR/L</b>
	Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диам. оправки, мм Стр.		16-22 (3/8-1/2) 25-50 A259		Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.

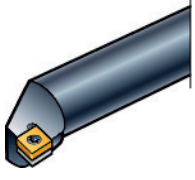
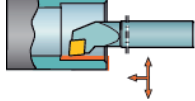
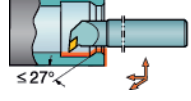
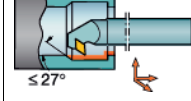
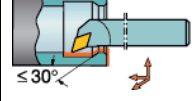
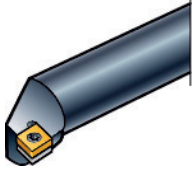
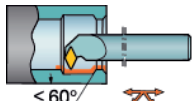
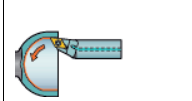
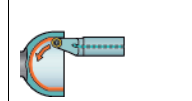
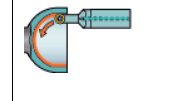
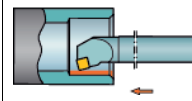
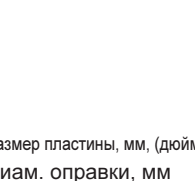
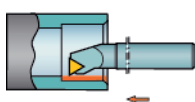
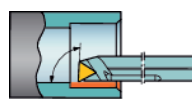
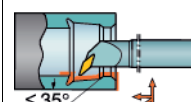
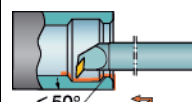
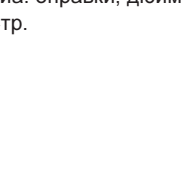
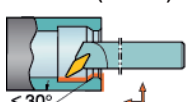
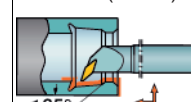
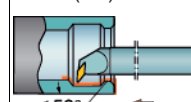
### Принадлежности

<b>T-Max M, прижим прихватом сверху</b>  ≤ 50°  <b>R/LVMJN</b>	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ <sub>r</sub> 93° (-3°)	Принадлежности для подачи СОЖ	Втулка для подвода СОЖ 	Сопла для СОЖ 
	Размер пластины, мм ( /С дюйм) Диам. оправки, дюйм Стр.	16 (3/8) 1.250-1.500 A261	Стр.	Для расточных оправок A308

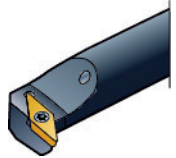
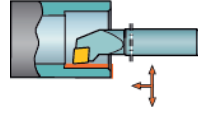
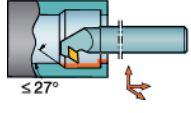
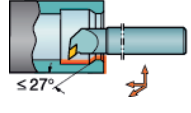



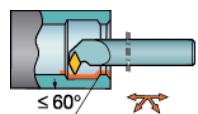
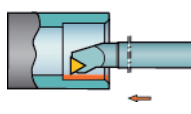


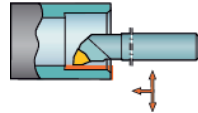

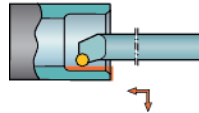


### Принадлежности

Разрезные втулки для расточных оправок	EasyFix		
			
Диаметр оправки, мм (дюйм) Стр.	131 5-25 (.187-.750) A305	132 5-25 (.187-.1000) A305	132 N 6-32 (.250-1.250) A307

### Расточные оправки для пластин с задними углами

<p><b>CoroTurn® 107, закрепление пластин</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p>  <p>80°</p> <p><b>SCLCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик    Твердоспл. хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 27°</p>  <p>55°</p> <p><b>SDUCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик    Твердоспл. хвостовик    Твердосплавный хвостовик с демпфером</p>		<p>Обратное растачивание κ<sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 27°</p>  <p>55°</p> <p><b>SDUCR/L-X</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 107.5° (-17.5°) ≤ 30°</p>  <p>55°</p> <p><b>SDQCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>			
	<p>Размер пластины, мм. (дюйм.) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	06-12 (1/4-1/2) 8-40 .375-1.500 A270	06-12 (1/4-3/8) 8-16 .312-1.000 A270	07-11 (1/4-3/8) 10-25 .375-1.250 A271	07 (1/4) 10-16 .375-1.500 A271	07 (1/4) 10-12 - A272	07-11 (1/4-3/8) 16-32 .750-1.250 A272	07-11 (1/4-3/8) 10-20 .375-.750 A273		
<p><b>CoroTurn® 107, закрепление пластин</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 62.5° (27.5°) ≤ 60°</p>  <p>55°</p> <p><b>SDXCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 120° (-3°)</p>  <p>55°</p> <p><b>SDXCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>-</p>  <p><b>SRDXCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>-</p>  <p><b>SRDDN</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p>55°</p> <p><b>SSKCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>	
	<p>Размер пластины, мм. (дюйм.) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	07-11 (1/4-3/8) 12-20 .500-1.000 A274	07-11 (1/4-3/8) 16-20 .625-.750 A278	08-10 20 .750 A279	08 16 .625 A279	09-12 (3/8-1/2) 16-32 - A281				
<p><b>CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p>  <p>35°</p> <p><b>STFCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик    Твердоспл. хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p>  <p>35°</p> <p><b>STUCR/L</b></p> <p>Твердосплавный хвостовик с демпфером</p>		<p>κ<sub>r</sub> 107.5° (-17.5°) ≤ 35°</p>  <p>35°</p> <p><b>SVQBR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 50°</p>  <p>35°</p> <p><b>SVUBR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>			
	<p>Размер пластины, мм. (дюйм.) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	06-16 (5/32-3/8) 6-40 .375-1.500 A282	06-16 (5/32-3/8) 6-16 .250-1.000 A282	09 10-12 - A282	05-06 (1/8-5/32) 5-10 - A286	16 (1/4-3/8) 16-40 1.000-1.500 A287	11-16 (1/4-3/8) 16-40 .625-2.000 A287			
<p><b>CoroTurn® SL</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ<sub>r</sub> 117.5° (-27.5°) ≤ 30°</p>  <p>35°</p> <p><b>SVPBR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 107.5° (-17.5°) ≤ 35°</p>  <p>35°</p> <p><b>SVQCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик    Твердосплавный хвостовик</p>		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°) ≤ 50°</p>  <p>35°</p> <p><b>SVUCR/L</b></p> <p>Стальной хвостовик    Твердоспл. хвостовик</p>					
	<p>Размер пластины, мм. (дюйм.) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	16 (3/8) 16-40 1.000-1.500 A289	11 (1/4) 16 .625 A288	11 (1/4) 16 .625 A288	11 (1/4) 16 .625 A288	11 (1/4) 16 .625 A288	11 (1/4) 16 .625 A288			


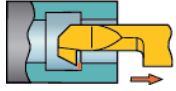
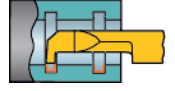
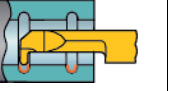

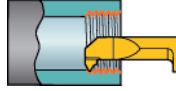

### Расточные оправки для пластин с задними углами

<p><b>CoroTurn® 111, , закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°) <b>Обратное растачивание</b></p> 		<p>κ<sub>r</sub> 93° (-3°)</p> 		
	 <p><b>SCLPR/L</b></p>		 <p><b>SDUPR/L-X</b></p>		 <p><b>SDUPR/L</b></p>		
<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 06 (1/4) 8-12 .312-.500 A293</p>	<p><b>Твердоспл. хвостовик</b> 06 (1/4) 8-12 .312-.500 A293</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 07 (1/4) 16 .625 A295</p>	<p><b>Твердоспл. хвостовик</b> 07 (1/4) 16 .625 A295</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 07-11 (1/4-3/4) 10-25 .375-1.000 A296</p>	<p><b>Твердоспл. хвостовик</b> 07 (1/4) 10-16 .312-.500 A296</p>	<p><b>Твердоспла-вный хвостовик с демпфером</b> 07 (1/4) 10-12 .375-.500 A296</p>
<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>						
	<p>κ<sub>r</sub> 63° (27°)</p> 			<p>κ<sub>r</sub> 91° (-1°)</p> 			
	 <p><b>SDXPR/L</b></p>			 <p><b>STFPR/L</b></p>			
<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 07 (1/4) 16 .625 A297</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 6-16 (5/32-3/8) 6-25 .250-1.000 A299</p>	<p><b>Твердоспл. хвостовик</b> 6-11 (5/32-1/4) 6-16 .250-.625 A299</p>	<p><b>Твердоспла-вный хвостовик с демпфером</b> 10-12 .375-.500 A299</p>			
<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		<p>Система крепления T-Max® для пластин из керамики</p>				
	<p>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</p> 						
	 <p><b>SWLPR/L</b></p>				 <p><b>CRSPR/L</b>    <b>CRSNR/L</b></p>		
<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Стр.</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 02-04 (5/32-1/2) 5-12 .187-.500 A301</p>	<p><b>Твердоспл. хвостовик</b> 02-04 (5/32-1/2) 5-12 .187-.500 A301</p>	<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Стр.</p>	<p>Размер пластины, мм, (дюйм) Диам. оправки, мм Стр.</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 09 (3/8) 25 A303</p>	<p><b>Стальной хвостовик</b> 12 (1/2) 40 A303</p>	


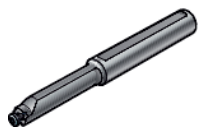


# Инструменты для мелкоразмерной обработки

## Оправки и пластины CoroTurn® XS

<b>CoroTurn® XS</b>  Диам. оправки, мм Диам. оправки, дюйм Размер пластины Стр.	<b>Расточная оправка</b>   <b>CXS</b>	<b>Пластины</b>  Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 45° (45°) Точение или профильная обработка 90° (0°) Точение 98° (-8°) Контурная обработка 98° (-8°) Точение				
	10-28 .500-1.000 A325	<b>CXS T045</b>  05-07 A31	<b>CXS T090</b>  04-05 A312	<b>CXS TE98</b>  04-06 A316	<b>CXS T098</b>  04-07 A31	
<b>Пластины</b> 90° (0°) <b>Обратное растачивание</b>	<b>Обработка канавок</b>   <b>CXS B</b> 04-07 A316	<b>Профильная обработка</b>   <b>CXS G</b> 04-07 A317	<b>Обработка торцевых канавок</b>   <b>CXS R</b> 04-07 A32	<b>Фаска под отрезку</b>   <b>CXS F</b> 06 A321	<b>Резьбонарезание</b>   <b>CXS GX</b> 05 A321	 <b>CXS TH</b> 04-06 A32

## CoroCut® MB Расточные оправки/пластины

<b>CoroCut® MB</b>  Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. B97	<b>Оправка со стальным хвостовиком</b>   <b>MB-A</b>	<b>Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком</b>   <b>MB-E</b>	<b>Пластины</b>  Обработка канавок Профильная обработка Фаска под отрезку		
	16 .625 07-09 B107	12-16 .500-.625 07-09 B107	<b>MB G</b>  07-09 B97	<b>MB R</b>  07-09 B101	<b>MB GX</b>  07-09 B101

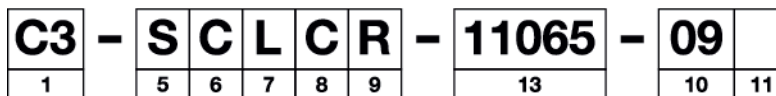
<b>CoroCut® MB</b>  Размер пластины Стр.	<b>Пластины</b>  Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 45° (45°) Точение или профильная обработка 93° (-3°) Точение 93° (-3°) Контурная обработка 90° (0°) Обратное растачивание Обработка торцевых канавок				
	<b>MB T045</b> 07 B99	<b>MB T093</b> 07 B99	<b>MB TE 93</b> 07 B99	<b>MB B 030</b> 07 B99	<b>MB FA/FB</b> 09 B102

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация



# Система обозначения расточных оправок и расточных оправок Coromant Capto®

Резцовая головка Coromant Capto®



Оправки, метрическое исполнение

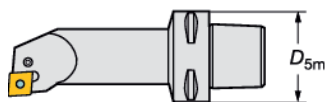


Оправки, дюймовое исполнение



**1** Размер соединения

C = Coromant Capto®  
 $D_{5m}$  = Размер соединения



	мм	дюйм.
C3	$D_{5m} = 32$	1.260
C4	$D_{5m} = 40$	1.575
C5	$D_{5m} = 50$	1.969
C6	$D_{5m} = 63$	2.480
C8	$D_{5m} = 80$	3.150

**2** Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ.

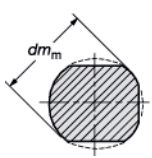
B = Твердосплавная оправка

C = Антивибрационная твердосплавная оправка

S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

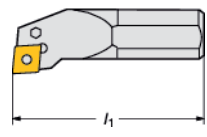
**3** Диаметр оправки

мм	дюйм
03	.1875
04	.250
05	.3125
06	.375
08	.500
10	.625
12	.750
16	1.000
20	1.250
24	1.500
28	1.750
32	2.000
36	2.250
40	2.500




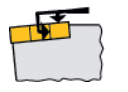
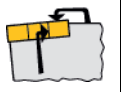


**4** Длина резца,  $l_1$  мм, дюйм









Державки прямоугольного сечения











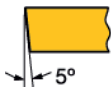
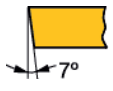

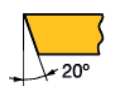
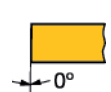

	мм	дюйм	мм	дюйм	
F =	80	3.250	S =	250	10.000
H =	100	4.000	T =	300	12.000
K =	125	5.000	U =	350	14.000
M =	150	6.000	V =	400	15.750
P =	170	6.250	W =	450	17.750
Q =	180	7.250	Y =	500	20.000
R =	200	8.000	X =	Специальный	

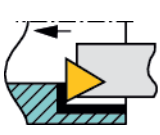
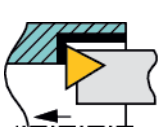
**5** Система крепления

<p>C</p>  <p>Прижим сверху</p>	<p>D</p>  <p>Прижим повышенной жесткости (RC)</p>	<p>M,W</p>  <p>Прижим сверху и поджим за отверстие</p>	<p>P</p>  <p>Прижим рычагом за отверстие</p>	<p>S</p>  <p>Закрепление пластин винтом</p>
---	--	--	---	--

6 Форма пластины	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	
F 91° (-1°) 	J 93° (-3°) 
K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 
P 117.5° (-27.5°) 	Q 107.5° (-17.5°) 
U 93° (-3°) 	U-X 93° (-3°) 

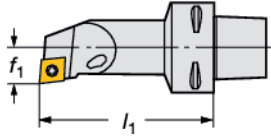
8 Задний угол на главной режущей кромке	
B 	C 
D 	E 
N 	O Другое значение
P 	

9 Исполнение
R 
L 

10 Длина режущей кромки												
<p>Метрическое исполнение</p>  <p>Длина режущей кромки выражается в мм. Целое число (не округляется)</p>	<p>Дюймовое исполнение</p>  <table border="0"> <tr><td>1.2 = 5/32</td></tr> <tr><td>1.5 = 3/16</td></tr> <tr><td>1.8 = 7/32</td></tr> <tr><td>2 = 1/4</td></tr> <tr><td>2.5 = 5/16</td></tr> <tr><td>3 = 3/8</td></tr> <tr><td>4 = 1/2</td></tr> <tr><td>5 = 5/8</td></tr> <tr><td>6 = 3/4</td></tr> <tr><td>8 = 1</td></tr> <tr><td>10 = 1j</td></tr> </table>	1.2 = 5/32	1.5 = 3/16	1.8 = 7/32	2 = 1/4	2.5 = 5/16	3 = 3/8	4 = 1/2	5 = 5/8	6 = 3/4	8 = 1	10 = 1j
1.2 = 5/32												
1.5 = 3/16												
1.8 = 7/32												
2 = 1/4												
2.5 = 5/16												
3 = 3/8												
4 = 1/2												
5 = 5/8												
6 = 3/4												
8 = 1												
10 = 1j												

11 Обозначение изготовителя
<p>К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например:</p> <p>C = Внутренняя подача СОЖ.</p> <p>D = Размер <math>f_1</math>-увеличен на +1.0 мм (.04")</p> <p>E = Размер <math>f_1</math>-увеличен на +2.0 мм (.08")</p> <p>F = Размер <math>f_1</math>-увеличен на +3.0 мм (.12")</p> <p>G = Измененные размеры</p> <p>L = Увеличенный размер <math>l_1</math>.</p> <p>R = Круглый хвостовик</p> <p>W = Узел клин-прихвата</p> <p>X = Обратное растачивание</p>

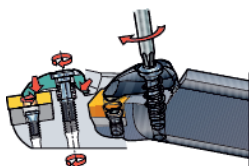
12 Система крепления Пластины из керамики
ID = Прижим сверху через планку

13 Размеры резовой головки Coromant Capto, мм
<p><math>f_1 \times l_1</math></p>  <p>Пример C4-SCLCR 11065-09 <math>f_1 = 11</math> мм (2 знака) <math>l_1 = 065</math> мм (3 знака)</p>

# CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и стальными державками прямоугольного сечения для всех типов пластин.



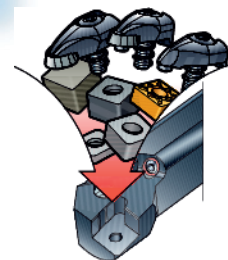
Система крепления является первым выбором для внутренней обработки отверстий большого диаметра и обладает следующими преимуществами:

- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки



## Модульная оснастка для внутренней обработки

Токарные пластины без задних углов и система крепления CoroTurn® RC могут также применяться в модульной системе CoroTurn® SL в качестве сменных режущих головок и расточных оправок различных типов, см. стр. 111



## Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC большой диапазон режущих пластин, включающий:

## CoroTurn® RC закрепляет:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A359.

## Внутренний подвод СОЖ

Все инструменты с хвостовиком Coromant Capto® и большинство инструмента с цилиндрическим хвостовиком имеют внутренний подвод СОЖ.

## Втулки EasyFix

Для цилиндрических расточных оправок наилучшим способом закрепления, обеспечивающим простоту и точность настройки по высоте режущей кромки, являются втулки EasyFix.

# Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

## DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

$\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$

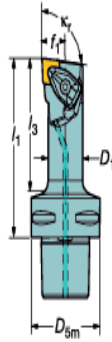
## DDUNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

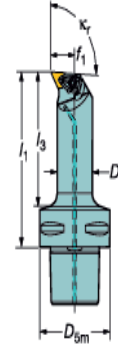
$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина		
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m min</sub>	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>	
		3/8	C4-DCLNR/L-13080-09	40	25	20	13	80	57	-6°	-14°	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7	
			C5-DCLNR/L-13080-09	50	25	20	13	80	56	-6°	-14°	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7	
			C4-DCLNR/L-17090-12	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9	
			C5-DCLNR/L-17090-12	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9	
			C6-DCLNR/L-17100-12	63	32	25	17	100	72	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9	
			C6-DCLNR/L-27140-16	63	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4	
				2.480	1.968	1.575	1.063	5.512	4.488						

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина		
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m min</sub>	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>	
		3/8	C4-DDUNR/L-17090-11	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7	
			C5-DDUNR/L-17090-11	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7	
			C4-DDUNR/L-27080-15	40	50	39.7	27	80	59	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9	
			C5-DDUNR/L-27140-15	50	50	40	27	140	118	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9	
			C6-DDUNR/L-27140-15	63	50	40	27	140	114	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9	
							2.480	1.968	1.575	1.063	5.512	4.488			

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

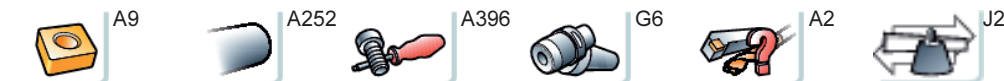
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

## Основные комплектующие

Полный ассортимент комплектующих представлен в "Основном каталоге".

Размер пластины		Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления	
CNM.	DNM.								
	iC		iC						
09	3/8			5322 236-04	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011		
12	1/2			5322 236-03	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021		
16	5/8			5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031		
		11	3/8	5322 267-01	5513 020-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011		
		15	1/2	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021		



# Расточные оправки Coromant Capto®

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

### DTFNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

$\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$

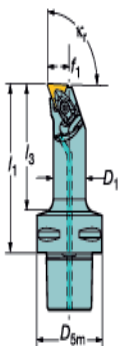
### DWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

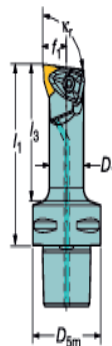
$\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина			
				$D_{5m}$	$D_m \text{ min}$	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	16	3/8	C4-DTFNR/L-17090-16	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.677					
			C5-DTFNR/L-17090-16	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.598					

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина			
				$D_{5m}$	$D_m \text{ min}$	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	06	3/8	C4-DWLNR/L-13075-06	40	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
				1.575	1.063	.787	.512	2.953	2.047					
			C4-DWLNR/L-17090-08	40	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				1.575	1.299	.984	.669	3.543	2.677					
			C5-DWLNR/L-17090-08	50	33	25	17	90	66	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				1.968	1.299	.984	.669	3.543	2.598					

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

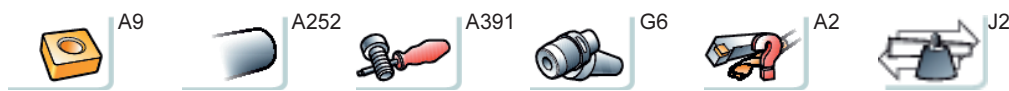
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Полный ассортимент комплектующих представлен в "Основном каталоге".

Размер пластины

TNM.	WNM.	Опорная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
$\Delta$ 16	$\Delta$ 3/8	5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
	06 3/8	5322 328-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
	08 1/2	5322 328-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021



# Расточные оправки Coromant Capto®

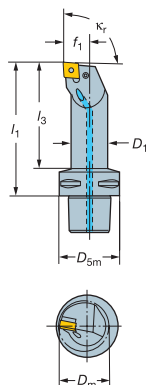
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**PCLNR/L**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

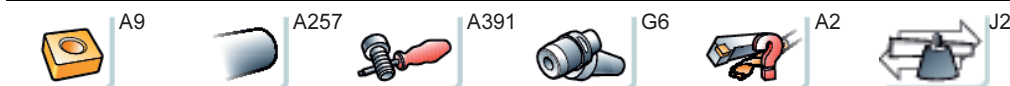
Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина						
				D <sub>sm</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI						
	09	3/8	C4-PCLNR/L-13080-09	40	25	20	13	80	58	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	CNMG 322						
			C5-PCLNR/L-13080-09	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.284	50	25	20	13	80	56	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	CNMG 322
	12	1/2	C3-PCLNR/L-17090-12	32	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432						
			C3-PCLNR/L-22064-12	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.953	32	40	32	22	64	50	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C3-PCLNR/L-22096-12	1.260	1.575	1.260	.866	2.520	1.968	32	40	32	22	96	82	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C4-PCLNR/L-17090-12	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432						
			C4-PCLNR/L-22110-12	1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716	40	40	32	22	110	89	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C4-PCLNR/L-27080-12	1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504	40	50	40	27	80	60	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C4-PCLNR/L-27120-12	1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C5-PCLNR/L-17090-12	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432						
			C5-PCLNR/L-22110-12	1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638	50	40	32	22	110	88	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C5-PCLNR/L-27140-12	1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465	50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C5-PCLNR/L-35100-12	1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685	50	63	50	35	100	81	-6°	-7°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C6-PCLNR/L-17100-12	1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.189	63	32	25	17	100	74	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
C6-PCLNR/L-22110-12	2.480	1.260	.984	.669	3.937	2.913	63	40	32	22	110	84	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432			
	16	5/8	C5-PCLNR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543						
			C6-PCLNR/L-27140-16	1.968	2.480	1.968	1.378	5.906	5.158	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C6-PCLNR/L-35175-16	2.480	1.968	1.575	1.063	5.512	4.528	63	63	50	35	175	152	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
				2.480	2.480	1.968	1.378	6.890	5.984										

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	□	iC	Диам. оправки, D1	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09	3/8	.787		174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
12	1/2	.984		438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	1.260-1.968		174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	1.575-1.968		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852



# Расточные оправки Coromant Capto®

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

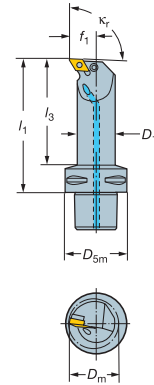
PDUNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина	
			$D_{sm}$	$D_m \text{ min}$	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI		
	11	3/8	C3-PDUNR/L-17090-11	32	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332	
			C4-PDUNR/L-17090-11	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.953					
		C4-PDUNR/L-22110-11	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332		
		C4-PDUNR/L-22110-11	1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716						
		C5-PDUNR/L-17090-11	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332		
		C5-PDUNR/L-22110-11	1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638						
	15	1/2	C4-PDUNR/L-27080-15	40	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	
			C4-PDUNR/L-27120-15	1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362					
		C4-PDUNR/L-27120-15	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442		
		C4-PDUNR/L-27120-15	1.575	1.968	1.575	1.063	4.724	3.937						
		C5-PDUNR/L-27140-15	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442		
		C5-PDUNR/L-27140-15	1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685						
15	1/2	C5-PDUNR/L-35100-15	50	63	50	35	100	81	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442		
		C5-PDUNR/L-35100-15	1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.189						
	C5-PDUNR/L-35150-15	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442			
	C5-PDUNR/L-35150-15	1.968	2.480	1.968	1.378	5.906	5.158							
	C6-PDUNR/L-22110-15	63	40	32	22	110	84	-6°	-12°	DNMG 15 06 08	DNMG 442			
	C6-PDUNR/L-22110-15	2.480	1.575	1.260	.866	4.331	3.307							
15	1/2	C6-PDUNR/L-27140-15	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442		
		C6-PDUNR/L-27140-15	2.480	1.968	1.575	1.063	5.512	4.528						
	C6-PDUNR/L-35175-15	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442			
	C6-PDUNR/L-35175-15	2.480	2.480	1.968	1.378	6.890	5.984							

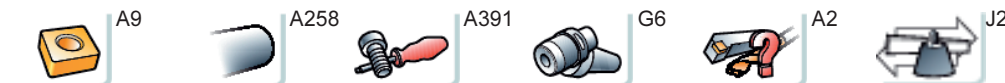
1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диам. оправки, D1	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	3/8 .984	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
11	3/8 1.260	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	1/2 1.575-1.968	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M



# Расточные оправки Coromant Capto®

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

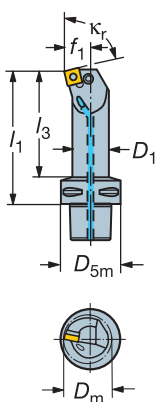
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**PSKNR/L**  
κ<sub>r</sub> 75°  
15°

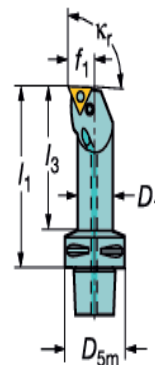
**PTFNR/L**  
κ<sub>r</sub> 91°  
-1°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина		Hm <sup>3)</sup>
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI		
	□	1/2	C4-PSKNR-17090-12	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	SNMG 432		
			C5-PSKNR/L-27140-12	50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	SNMG 432		
			C5-PSKNR-17090-12	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	SNMG 432		
				1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.716						
			C5-PSKNR-22110-12	50	40	32	22	110	88	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	SNMG 432		
				1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465						
	△	1/4	C3-PTFNR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221		
			C4-PTFNR/L-13080-11	40	25	20	13	80	58	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221		
			C5-PTFNR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221		
				1.260	.984	.787	.512	2.953	2.323						
				1.575	.984	.787	.512	3.150	2.284						
				1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205						

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

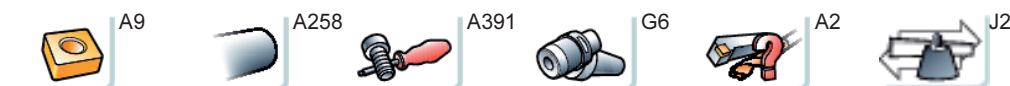
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	□	iC	Диам. оправки D1 мм (дюйм)	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	□	1/2	25 (.984)	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	□	1/2	32-40 (1.260-1.575)	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	□	5/8		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857

Размер пластины	△	iC	Диам. оправки D1 мм (дюйм)	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	△	1/4	20 (.767)	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-





# Расточные оправки Coromant Capto®

## T-Max P, прижим клином

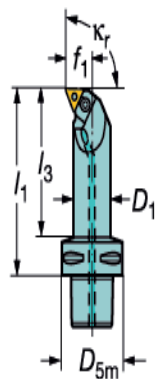
PTFNR/L-W

$\kappa_r 91^\circ$   
-1°

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	
				$D_{5m}$	$D_m$ min	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	16	3/8	C3-PTFNR-17090-16W	32	32	25	17	90	75	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C4-PTFNR/L-17090-16W	40	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C4-PTFNR/L-22110-16W	40	40	32	22	110	89	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C4-PTFNR/L-27120-16W	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C5-PTFNR/L-17090-16W	50	32	25	17	90	67	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C5-PTFNR/L-22110-16W	50	40	32	22	110	88	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C5-PTFNR/L-27140-16W	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C6-PTFNR/L-22110-16W	63	40	32	22	110	84	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C6-PTFNR/L-27140-16W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C6-PTFNR/L-27140-16W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C6-PTFNR/L-27140-16W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			C6-PTFNR/L-27140-16W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
22	1/2	C4-PTFNR-27120-22W	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
		C5-PTFNL-35150-22W	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
		C5-PTFNR/L-27140-22W	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
		C6-PTFNR/L-27140-22W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
		C6-PTFNR/L-27140-22W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
		C6-PTFNR/L-35175-22W	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	
			2.480	2.480	1.968	1.378	6.890	5.984					

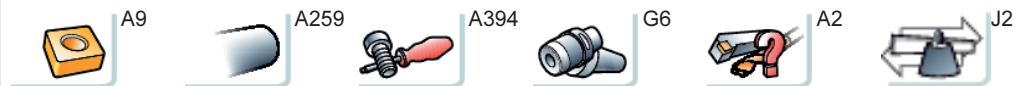
1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины										
$\Delta$	iC	Диам. оправки, D1		Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (Torx Plus)	
16	3/8	25	.984	170.38-823-2	174.1-864 (3.0)	-	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)	
16	3/8	32-40	1.260-1.575	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)	
22	1/2	40	1.575	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-855	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)	
22	1/2	50	1.969	170.38-821-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)	



# Расточные оправки Coromant Capto®

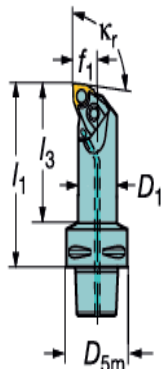
## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**MWLNr/L**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

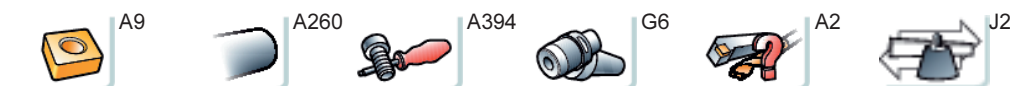
Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	
	06	3/8	C3-MWLNr/L-13075-06	32	25	20	13	75	59	-6°	-14°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	
			C3-MWLNr-17090-06M1	32	32	25	17	90	75	-6°	-12°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	
			C4-MWLNr/L-13075-06	40	25	20	13	75	53	-6°	-14°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	
			C4-MWLNr/L-17090-06M1	40	32	25	17	90	69	-6°	-12°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	
				1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716					
				1.260	.984	.669	3.543	2.953						
08	1/2	C4-MWLNr/L-17090-08	40	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432		
			1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716						
		C4-MWLNr/L-22110-08	40	40	32	22	110	89	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432		
			1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504						
		C4-MWLNr/L-27120-08	40	50	40	27	120	100	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432		
			1.575	1.968	1.575	1.063	4.724	3.937						
		C5-MWLNr/L-17090-08	50	32	25	17	90	67	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432		
			1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638						
		C5-MWLNr/L-22110-08	50	40	32	22	110	88	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432		
			1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465						
C5-MWLNr/L-27140-08	50	50	40	27	140	119	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432				
	1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685								

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины			Узелклина	Ключ (мм)	Опорная	Штифт	Винт	Ключ (мм/Torx Plus)
$\Delta$	iC	Диам. оправки, D1						
06	3/8	20-25 .787-.984	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	-	170.3-864 (1.98)
08	1/2	25 .984	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09	5313 022-03	-	-
08	1/2	32 1.260	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	-	-
		40 1.575	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)



# Расточные оправки Coromant Capto®

## T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

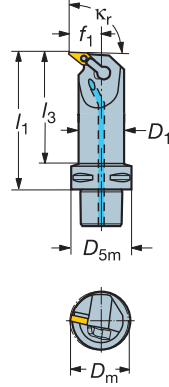
MVUNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



VNMG  
VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		i/C	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	
				$D_{5m}$	$D_m \text{ min}$	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	16	3/8	C4-MVUNR/L-27120-16	40	50	40	27	120	100	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
			C5-MVUNR/L-27140-16	1.575	1.968	1.575	1.063	4.724	3.937				
				50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685				
			C5-MVUNR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				1.968	2.480	1.968	1.378	5.906	5.158				
			C6-MVUNL-22120-16	63	40	32	22	120	94	-6°	-12°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				2.480	1.575	1.260	.866	4.724	3.701				
			C6-MVUNR-35175-16	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				2.480	2.480	1.968	1.378	6.890	5.984				

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины								
	i/C	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)	Штифт с резьбой	Ключ (мм)	Опорная пластина	
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322	



# Расточные оправки

**CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости**

**Цилиндрический хвостовик с лыской A...-DCLNR/L**

Главный угол в плане (метрич.):

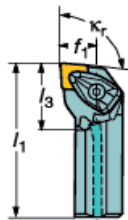
$\kappa_r 95^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):

-5°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Мах вылет 6 x  $dm_m$

Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	09	A25T-DCLNR/L 09	25	32	17	23	300	31	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	1.7
	12	A25T-DCLNR/L 12	25	32	17	23	300	31	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	3.9
		A32T-DCLNR/L 12	32	40	22	30	300	30	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	A40T-DCLNR/L 12	40	50	27	37	300	32	-6°	-15°	CNMG 12 04 08	3.9
		A50U-DCLNR/L 16	50	63	35	47	350	38	-6°	-13°	CNMG 16 06 12	6.4

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	3/8	A12S-DCLNR/L 3	.750	1.000	.500	.709	10.000	1.024	-6°	-14°	CNMG 322	1.3
		A16T-DCLNR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-11°	CNMG 322	1.3
		A20T-DCLNR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.299	-6°	-9°	CNMG 322	1.3
	1/2	A16T-DCLNR/L 4	1.000	1.280	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	CNMG 432	2.9
		A20T-DCLNR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.299	-6°	-11°	CNMG 432	2.9
		A24T-DCLNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.575	-6°	-16°	CNMG 432	2.9
5/8	A24T-DCLNR/L 5	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.575	-6°	-18°	CNMG 543	4.7	
	A32U-DCLNR/L 5	2.000	2.402	1.281	1.874	14.000	1.700	-6°	-14°	CNMG 543	4.7	
	A40V-DCLNR/L 5	2.500	3.032	1.531	2.374	15.752	1.710	-6°	-11°	CNMG 543	4.7	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

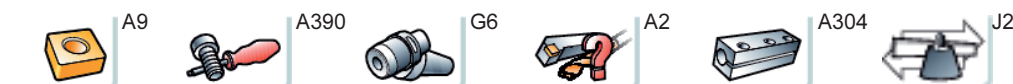
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

## Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	$iC$	мм дюйм.				
09	3/8	25 .750-1.250	5322 236-04	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
12	1/2	25-32 1.000-1.500	5322 236-03	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>
12	1/2	40 -	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>
16	5/8	50 1.500-2.500	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Расточные оправки

## СогоTurn® RC, прижим повышенной жесткости

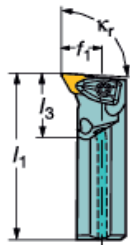
Цилиндрический хвостовик с лыской A...-DDUNR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



Мах вылет  $6 \times dm_m$   
 Все с внутренним подводом СОЖ  
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
 $\leq 27^\circ$	11	A25T-DDUNR/L 11	25	32	17	23	300	28	-6°	-	DNMG 11 04 08	1.7
		A32T-DDUNR/L 11	32	40	22	30	300	30	-6°	-	DNMG 11 04 08	1.7
	15	A40T-DDUNR/L 15	40	50	27	37	300	36	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	3.9
		A50U-DDUNR/L 15	50	63	35	47	350	39	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
 $\leq 27^\circ$	3/8	A12S-DDUNR/L 3	.750	1.201	.625	.709	10.000	.945	-6°	-12°	DNMG 332	1.3
		A16T-DDUNR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.142	-6°	-12°	DNMG 332	1.3
		A20T-DDUNR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.181	-6°	-9°	DNMG 332	1.3
	1/2	A16T-DDUNR/L 4	1.000	1.500	.750	.906	12.000	1.142	-6°	-15°	DNMG 442	2.9
		A20T-DDUNR/L 4	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.181	-6°	-13°	DNMG 442	2.9
		A24T-DDUNR/L 4	1.500	2.000	1.125	1.374	12.000	1.299	-6°	-11°	DNMG 442	2.9
		A32U-DDUNR/L 4	2.000	2.673	1.500	1.874	14.000	1.410	-6°	-8°	DNMG 442	2.9
		A40V-DDUNR/L 4	2.500	3.248	1.750	2.374	15.752	1.490	-6°	-7°	DNMG 442	2.9

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) Момент затяжки, ft-lbs
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	iC	мм / дюйм.				
11	3/8	25-32 / .750-1.250	5322 267-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
15	1/2	40-50 / 1.000-2.500	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup>Для модификации державок СогоTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. А353.



# Расточные оправки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

**Цилиндрический хвостовик с лыской**  
 Главный угол в плане (метрич.):  
 Главный угол в плане (дюйм.):

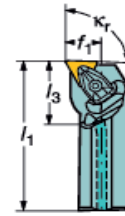
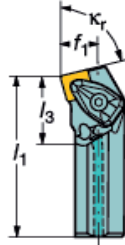
**DSKNR/L**  
 $\kappa_r$  75°  
 15°

**DTFNRL**  
 $\kappa_r$  91°  
 -1°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



Мах вылет 6 x  $dm_m$   
 Все с внутренним подводом СОЖ  
 Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		$dm_m$	$D_m$ min	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	09	A25T-DSKNR/L 09	25	32	17	23	300	30	-6°	-9°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	A25T-DSKNR/L 12	25	32	17	23	300	30	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	3.9
		A32T-DSKNR/L 12	32	40	22	30	300	33	-6°	-9°	SNMG 12 04 08	3.9
		A40T-DSKNR/L 12	40	50	27	37	300	34	-6°	-	SNMG 12 04 08	3.9
	16	A25T-DTFNR/L 16	25	32	17	23	300	32	-6°	-	TNMG 16 04 08	1.7
		A32T-DTFNR/L 16	32	40	22	30	300	33	-6°	-	TNMG 16 04 08	1.7
		A40T-DTFNR/L 16	40	50	27	37	300	36	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	1.7
		A40T-DTFNR/L 22	40	50	27	37	300	36	-6°	-	TNMG 22 04 08	3.9
	22	A50U-DTFNR/L 22	50	63	35	47	350	39	-6°	-	TNMG 22 04 08	3.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
		$dm_m$	$D_m$ min	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	1/2	A16T-DSKNR/L 4	1.000	1.280	.640	.906	12.000	1.260	-6°	-11°	SNMG 432	2.9
		A20T-DSKNR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.417	-6°	-9°	SNMG 432	2.9
		A24T-DSKNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.654	-6°	-15°	SNMG 432	2.9
	3/8	A12S-DTFNR/L 3	.750	1.024	.500	.709	10.000	1.181	-6°	-14°	TNMG 332	1.3
		A16T-DTFNR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	TNMG 332	1.3
		A20T-DTFNR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.417	-6°	-11°	TNMG 332	1.3
		A24T-DTFNR/L 3	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.417	-6°	-9°	TNMG 332	1.3
	1/2	A24T-DTFNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.417	-6°	-15°	TNMG 432	2.9
		A32U-DTFNR/L 4	2.000	2.402	1.281	1.874	14.000	1.520	-6°	-11°	TNMG 432	2.9

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

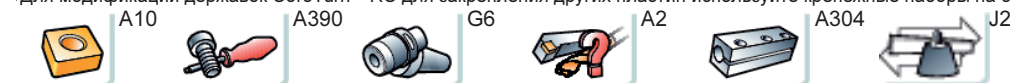
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

## Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$ TNM.		Диаметр оправки, $dm_m$		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления		
SNM.	$iC$	мм	дюйм	мм	дюйм						
09	3/8	25	-			5322 426-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011		
12	1/2	25-32	1.000-1.250			5322 426-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>		
12	1/2	40	1.500			5322 425-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>		
				16	3/8	25-32	.750-1.500	5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
				22	1/2	40-50	1.500-2.000	5322 315-04	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Расточные оправки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

**Цилиндрический хвостовик с лыской DVUNR/L**

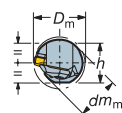
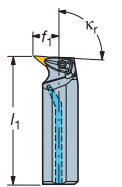
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

**DWLNR/L**

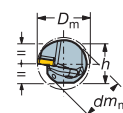
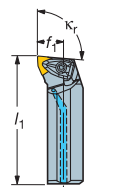
Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$



VNMG  
VNGP



WNMM,  
WNMG  
WNGA, WNMA



Мах вылет  $6 \times dm_m$   
 Все с внутренним подводом СОЖ  
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Hm <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	16 A40T-DVUNR/L 16	40	50	27	37	300	36	-6°	-9°	VNMG 16 04 08	3.0

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Hm <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	06 A25T-DWLNR/L 06	25	32	17	23	300	31	-6°	-	WNMG 06 04 08	1.7
	A32T-DWLNR/L 06	32	40	22	30	300	33	-6°	-11°	WNMG 06 04 08	1.7
	A40T-DWLNR/L 06	40	50	27	37	300	36	-6°	-9°	WNMG 06 04 08	1.7
	08 A25T-DWLNR/L 08	25	32	17	23	300	31	-6°	-	WNMG 08 04 08	3.9
	A32T-DWLNR/L 08	32	40	22	30	300	33	-6°	-	WNMG 08 04 08	3.9
	A40T-DWLNR/L 08	40	50	27	37	300	36	-6°	-	WNMG 08 04 08	3.9
	A50U-DWLNR/L 08	50	63	35	47	350	39	-6°	-11°	WNMG 08 04 08	3.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	3/8 A24T-DVUNR/L 3	1.500	2.000	1.125	1.374	12.000	1.417	-6°	-8°	VNMG 332	2.2

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	3/8 A16T-DWLNR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.339	-6°	-14°	WNMG 332	1.3
	A20T-DWLNR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.339	-6°	-10°	WNMG 332	1.3
	1/2 A16T-DWLNR/L 4	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	WNMG 432	2.9
	A20T-DWLNR/L 4	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.339	-6°	-15°	WNMG 432	2.9
	A24T-DWLNR/L 4	1.500	2.000	1.000	1.374	12.000	1.339	-6°	-13°	WNMG 432	2.9
	A32U-DWLNR/L 4	2.000	2.500	1.325	1.874	14.000	1.339	-6°	-11°	WNMG 432	2.9

- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - Момент затяжки, Нм
  - Момент затяжки, ft-lbs
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
VNM. $iC$	WNM. $iC$	мм	дюйм				
16 3/8		40	1.500	5322 269-01	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061
	06 3/8	25-40	1.000-1.250	5322 328-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
	08 1/2	25-32	1.000	5322 328-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>
		40-50	1.250-2.000	5322 331-12	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Расточные оправки

## T-Мах P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

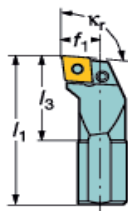
S...-PCLNR/L

$\kappa_r 95^\circ$

$-5^\circ$



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Мах вылет 6 x  $dm_m$

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина	
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI		
	09	3/8	S16R-PCLNR/L 09	16	20	11	15.0	200	26	-6°	-13°	CNMG 09 03 08	CNMG 322	
			S20S-PCLNR/L 09	.630	.787	.433	.591	7.874	1.024	-6°	-11°			
			S25T-PCLNR/L 09	20	25	13	18.0	250	29					
12	1/2	S25T-PCLNR/L 12	25	32	17	23.0	300	33	-6°	-10°	CNMG 09 03 08	CNMG 322		
		S32U-PCLNR/L 12	.984	1.260	.669	.906	11.811	1.299	-6°	-13°				
		S40V-PCLNR/L 12	25	32	17	23.0	300	37						
16	5/8	S50W-PCLNR/L 16	50	63	35	47.0	450	56	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432		
		S32U-PCLNR/L 12	32	40	22	30.0	350	40	-6°	-11°				
		S40V-PCLNR/L 12	40	50	27	37.0	400	56	-6°	-10°				
19	3/4	S50W-PCLNR/L 16	50	63	35	47.0	450	56	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543		
		S50W-PCLNR/L 19	50	63	35	47.0	450	63	-6°	-11°				
		S50W-PCLNR/L 19	1.969	2.480	1.378	1.850	17.716	2.205	CNMG 19 06 12	CNMG 643				
S50W-PCLNR/L 19	1.969	2.480	1.378	1.850	17.716	2.480								

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
$iC$		мм	дюйм				
09	3/8	16-25	.630-.984	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
12	1/2	25	.984	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	32	1.260	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
12	1/2	40	1.575	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	50	1.969	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	50	1.969	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M





# Расточные оправки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

**Цилиндрический хвостовик с лыской**  
 Главный угол в плане (метрич.):  
 Главный угол в плане (дюйм.):

**S....PDUNR/L**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

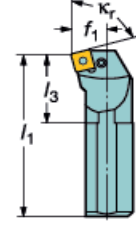
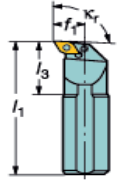
**S....PSKNR/L**  
 $\kappa_r 75^\circ$   
 $15^\circ$



- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



**Мах вылет 6 x  $dm_m$**   
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	11	S25T-PDUNR/L 11	25	32	17	23	300	35	-6°	-11°	DNMG 11 04 08
		S32U-PDUNR/L 11	32	40	22	30	350	40	-6°	-10°	DNMG 11 04 08
	15	S40V-PDUNR/L 15	40	50	27	37	400	56	-6°	-11°	DNMG 15 06 08
		S50W-PDUNR/L 15	50	63	35	47	450	63	-6°	-10°	DNMG 15 06 08
	12	S25T-PSKNR/L 12	25	32	17	23	300	36.8	-6°	-11°	SNMG 12 04 08
		S32U-PSKNR/L 12	32	40	22	30	350	37.8	-6°	-10°	SNMG 12 04 08
		S40V-PSKNR/L 12	40	50	27	37	400	49.8	-6°	-10°	SNMG 12 04 08

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин). R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины				Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
DNM.	Диаметр оправки, $dm_m$	SNM.	Диаметр оправки, $dm_m$				
	мм		мм				
11	25			5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
11	32			5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	40-50			174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M
		12	1/2 25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
		12	1/2 32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
		12	1/2 40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M



# Расточные оправки

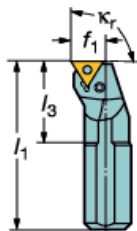
**Цилиндрический хвостовик с лыской**  
 Главный угол в плане (метрич.):  
 Главный угол в плане (дюйм.):

**T-Max P, прижим рычагом за отверстие**  
**S...-PTFNR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$

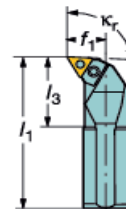
**T-Max P прижим клином**  
**S...PTFNR/L-W**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



**Мах вылет 6 x  $dm_m$**   
 Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$		$\lambda_s^{2)}$
	11	S16R-PTFNR/L 11	16	20	11	15	200	27	-6°	-14°	TNMG 11 03 04
		S20S-PTFNR/L 11	20	25	13	18	250	30	-6°	-12°	TNMG 11 03 04
		S25T-PTFNR/L 11	25	32	17	23	300	34	-6°	-10°	TNMG 11 03 04
	16	S25T-PTFNR/L 16-W	25	32	17	23	300	36.8	-6°	-13°	TNMG 16 04 08
		S32U-PTFNR/L 16-W	32	40	22	30	350	45	-6°	-12°	TNMG 16 04 08
		S40V-PTFNR/L 16-W	40	50	27	37	400	49.5	-6°	-11°	TNMG 16 04 08
		S50W-PTFNR/L 16-W	50	63	35	47	450	56	-6°	-10°	TNMG 16 04 08
		S40V-PTFNR/L 22-W	40	50	27	37	400	58.9	-6°	-11°	TNMG 22 04 08
	22	S50W-PTFNR/L 22-W	50	63	35	47	450	65.9	-6°	-10°	TNMG 22 04 08

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

## Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)			
	Диаметр оправки, $dm_m$ мм						
	11 16-25	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)			
Размер пластины		Узел клина	Ключ (мм)	Опорная	Штифт	Винт	Ключ (мм/Torx Plus)
	Диаметр оправки, $dm_m$ мм						
	16 25	170.38-823-2	174.1-864 (3.0)	-	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
	16 32-40	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
	16 50	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	3212 100-206	174.1-870 (1.98)
	22 40-50	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-855	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)



# Расточные оправки

## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

Цилиндрический хвостовик с лыской

A...-MWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.):

$\kappa_r 95^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):

$-5^\circ$



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Мах вылет  $6 \times d_{m \text{ м}}$

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	
			$d_{m \text{ м}}$	$D_{m \text{ min}}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$		$\lambda_s^2)$
	06	A20S-MWLNR/L 06	20	25	13	18	250	32.3	$-6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 06 04 08
		A25T-MWLNR/L 06	25	32	17	23	300	31.7	$-6^\circ$	$-12^\circ$	WNMG 06 04 08
		A32U-MWLNR/L 06	32	40	22	30	350	40	$-6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 06 04 08
	08	A25T-MWLNR/L 08	25	32	17	23	300	39.9	$-6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 08 04 08
		A32U-MWLNR/L 08	32	40	22	30	350	40	$-6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 08 04 08
		A40V-MWLNR/L 08	40	50	27	37	400	56	$-6^\circ$	$-12^\circ$	WNMG 08 04 08
		A50W-MWLNR/L 08	50	63	35	47	450	60	$-6^\circ$	$-10^\circ$	WNMG 08 04 08

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	
			$d_{m \text{ м}}$	$D_{m \text{ min}}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$		$\lambda_s^2)$
	3/8	S16T-MWLNR/L 3	1.000	1.280	.640	.710	12.000	1.250	$6^\circ$	$-12^\circ$	WNMG 332
		S20U-MWLNR/L 3	1.250	1.530	.760	.910	14.000	1.250	$6^\circ$	$-15^\circ$	WNMG 332
		S24V-MWLNR/L 3	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	$6^\circ$	$-12^\circ$	WNMG 332
		S32W-MWLNR/L 3	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	$6^\circ$	$-12^\circ$	WNMG 332
	1/2	S16T-MWLNR/L 4	1.000	1.280	.640	.910	12.000	1.570	$6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 432
		S20U-MWLNR/L 4	1.250	1.530	.760	1.180	14.000	1.250	$6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 432
		S24V-MWLNR/L 4	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	$6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 432
		S32W-MWLNR/L 4	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	$6^\circ$	$-14^\circ$	WNMG 432

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $d_{m \text{ м}}$		Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
$iC$	мм	дюйм							
06	3/8	-	1.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	20	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	-	-
06	3/8	-	1.250	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	-	1.500	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	25	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-11	5313 022-02	-	170.3-864 (1.98)
06	3/8	32	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	-
06	3/8	-	2.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	-	-
08	1/2	25	1.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09	5313 022-03	-	-
08	1/2	32-50	1.250-2.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)



# Расточные оправки

T-Мах P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

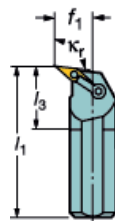
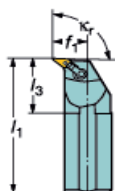
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**S...-MVUNR/L**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°

**R/LVMJN**  
 $\kappa_r$  93°  
-3°




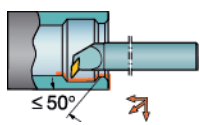
 VNMG  
 VNGP



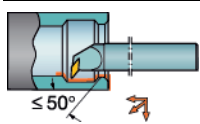
Max. вылет 4 x  $dm_m$

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$		$\lambda_s^2$
 $\leq 50^\circ$	16	S40V-MVUNR/L 16	40	50	27	37	400	56	-6°	-10°	VNMG 16 04 08

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$		$\lambda_s^2$
 $\leq 50^\circ$	3/8	R/LVMJN 20 3 LVMJN 24 3	1.250	2.250	1.125	1.180	14.000	5.000	5°	-12°	VNMG 332
			1.500	2.500	1.225	1.370	15.000	6.000	-5°	-12°	VNMG 332

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

## Основные комплектующие

Размер пластины				Прихват	Винт прихвата	Ключ	Опорная пластина	Штифт с резьбой	Ключ
$iC$	Диаметр оправки, $dm_m$	мм	дюйм						
16	3/8	40	1.250-1.500	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MVN-322	MN-34L	174.1-870 (5/64)



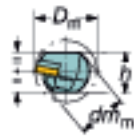
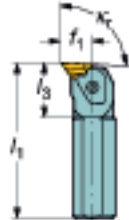
# Оправки для профильной обработки

## Прижим прихватом сверху

**Цилиндрический хвостовик с лыской** **CKUNR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



KNUX, KNMX



Правые резцы работают с левыми пластинами и наоборот, левые резцы - с правыми пластинами

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм									Эталонная пластина
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	16 S32U-CKUNR/L 16	32	44	22	30	15.0	350	54	-6°	-10°	KNUX 16 04 05R
	S40V-CKUNR/L 16	40	48	27	37	18.5	400	60	-6°	-8°	KNUX 16 04 05R

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин). R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Прихват	Прихват	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина для Оправки правого исполнения	Опорная пластина для Оправки левого исполнения
170.5-825	170.5-824	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	L170.5-851 <sup>1)</sup> L170.5-852 <sup>2)</sup> L170.5-850 <sup>3)</sup>	R170.5-851 <sup>1)</sup> R170.5-852 <sup>2)</sup> R170.5-850 <sup>3)</sup>

1) Устанавливается как стандартный для пластин с радиусом при вершине  $r_6 = 1$  мм  
 2) Опорные пластины следует заказывать отдельно. Для пластин с радиусом при вершине  $r_6 = 6.5$  мм  
 3) Опорные пластины следует заказывать отдельно. Для пластин с радиусом при вершине  $r_6 = 1.5$  мм

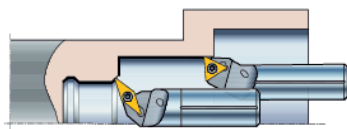


# CoroTurn® 107/111 – закрепление винтом

## Инструмент для внутренней обработки с пластинами с задними углами 7° и 11°

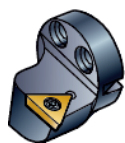
Для легкой черновой и чистовой обработки небольших, длинных и нежестких деталей, идеально подходит для контурной обработки

Система CoroTurn® 107/111 представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для всех типов пластин



### Закрепление винтом обеспечивает:

- Надежное закрепление пластин
- Хорошая повторяемость
- Беспрепятственный сход стружки
- Небольшое число комплектующих



### CoroTurn® SL – модульная система для внутренней обработки

CoroTurn® 107 и 111 могут также использоваться в модульной системе CoroTurn® SL в качестве сменных резцовых головок и расточных оправок различных типов, см. стр. 111

### Различные типы расточных оправок

Расточные оправки CoroTurn® 107 и 111 представлены в виде:

- Стальные оправки, вылет до 4 диаметров.
- Усиленные твердосплавные оправки, вылет до 6 диаметров.
- Усиленные твердосплавные оправки с демпфером, вылет до 10 диаметров.



### Точное закрепление во втулках EasyFix

Быстрый, простой и точный способ выверки цилиндрических расточных оправок по высоте оси центров станка за счет подпружиненного шарикового фиксатора. Более подробная информация на стр. A304



### CoroTurn® XS

Для обработки отверстий малого диаметра, до 0.3 мм (0.012"), используйте систему CoroTurn® XS. См. стр. A309

# Расточные оправки Coromant Capto®

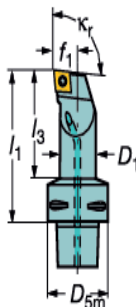
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**SCLCR/L**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°



- CCMT, CCGT, CCGX, CCET
- CCMW



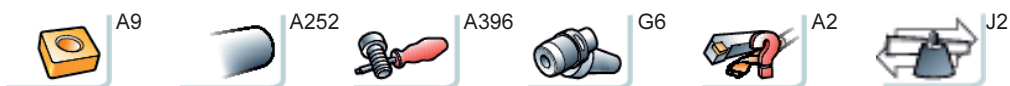
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина		Hm <sup>3)</sup>				
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI						
	09	3/8	C3-SCLCR/L-11065-09	32	20	16	11	65	48	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0					
			C3-SCLCR/L-13075-09	1.260	.787	.630	.433	2.559	1.890	32	25	20	13	75	59	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2
	C3-SCLCR/L-17090-09	1.260	.984	.787	.512	2.953	2.323	32	32	25	17	90	75	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C4-SCLCR/L-11070-09	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.953	40	20	16	11	70	47	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C4-SCLCR/L-13080-09	1.575	.787	.630	.433	2.756	1.850	40	25	20	13	80	58	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C4-SCLCR/L-17090-09	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.284	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C4-SCLCR/L-27080-09	1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716	40	50	40	27	80	60	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C5-SCLCR/L-11070-09	1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362	50	20	16	11	70	46	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C5-SCLCR/L-13080-09	1.968	.787	.630	.433	2.756	1.811	50	25	20	13	80	56	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C5-SCLCR/L-17090-09	1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
	C5-SCLCR/L-35100-09	1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638	50	63	50	35	100	81	0°	-4°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0	
					1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.189									
	12	1/2	C3-SCLCR/L-17090-12	32	32	25	17	90	75	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0					
			C3-SCLCR/L-22064-12	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.953	32	40	32	22	64	50	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432
		C3-SCLCR/L-22096-12	1.260	1.575	1.260	.866	2.520	1.968	32	40	32	22	96	82	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
		C4-SCLCR/L-17090-12	1.260	1.575	1.260	.866	3.780	3.228	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
C4-SCLCR/L-22110-12		1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716	40	40	32	22	110	89	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
C4-SCLCR/L-27080-12		1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504	40	50	40	27	80	60	0°	-8°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
C5-SCLCR/L-17090-12		1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
C5-SCLCR/L-22110-12		1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638	50	40	32	22	110	88	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
C5-SCLCR/L-27140-12		1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465	50	50	40	27	140	119	0°	-8°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
C5-SCLCR-35100-12		1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685	50	63	50	35	100	80	0°	-5°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0	
				1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.150										

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины		Диам. оправки, D1	Крепежный винт (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
□	iC					
09	3/8	16-20	.630-.787	5513 020-09 (M3.5)	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
09	3/8	25	.984	5513 020-10 (M3.5)	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
09	3/8	40 - 50	1.563-1.968	5513 020-01 (M3.5)	5322 232-01	5512 090-01 (M3.5)
12	1/2	25	.984	5513 020-17 (M4x0.5)	-	5680 049-02 (15IP/4.0)
12	1/2	32 - 50	1.248-1.968	5513 020-18 (M4x0.5)	5322 232-02	5512 090-03 (M3.5)



# Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

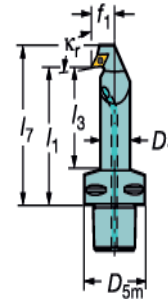
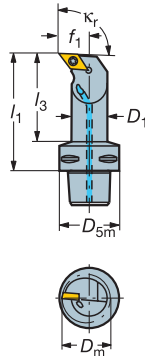
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**SDUCR/L**  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°

**SDUCR/L-X**  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°



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



Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

Обратное растачивание

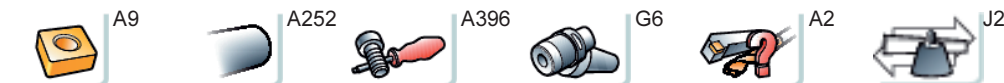
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		Hm <sup>3)</sup>
			D <sub>5m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>7</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI		
	07	1/4	C3-SDUCR/L-11065-07	32	20	16	11	65	48		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SDUCR/L-11070-07	1.260	.787	.630	.433	2.559	1.890		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SDUCR/L-11070-07	40	20	16	11	70	47		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	.787	.630	.433	2.756	1.850		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
	11	3/8	C3-SDUCR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDUCR/L-17090-11	1.260	.984	.787	.512	2.953	2.323		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDUCR/L-22064-11	32	32	25	17	90	75		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDUCR/L-22064-11	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.953		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDUCR/L-22096-11	32	40	32	22	64	50		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C3-SDUCR/L-22096-11	1.260	1.575	1.260	.866	2.520	1.968		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDUCR/L-13080-11	40	25	20	13	80	58		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDUCR/L-13080-11	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.284		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
C4-SDUCR/L-17090-11		40	32	25	17	90	69		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
		C4-SDUCR/L-17090-11	1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C4-SDUCR/L-22110-11	40	40	32	22	110	89		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C4-SDUCR/L-22110-11	1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C4-SDUCR/L-27080-11	40	50	40	27	80	60		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C4-SDUCR/L-27080-11	1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C5-SDUCR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
		C5-SDUCR/L-13080-11	1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0	
C5-SDUCR/L-17090-11	50	32	25	17	90	67		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0			
	C5-SDUCR/L-17090-11	1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
	C5-SDUCR/L-22110-11	50	40	32	22	110	88		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
	C5-SDUCR/L-22110-11	1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
	C5-SDUCR/L-35100-11	50	63	50	35	100	81		0°	-4°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
	C5-SDUCR/L-35100-11	1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.189		0°	-4°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0		
	07	1/4	C3-SDUCR/L-13070-07X	32	22	16	13	70	54	80.7	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SDUCR/L-13070-07X	1.260	.866	.630	.512	2.756	2.126	3.17	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
C4-SDUCR/L-13070-07X			40	22	16	13	70	48	80.7	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C4-SDUCR/L-13070-07X			1.575	.866	.630	.512	2.756	1.890	3.17	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C4-SDUCR/L-15080-07X			40	27	20	15	80	58	91.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C4-SDUCR/L-15080-07X			1.575	1.063	.787	.591	3.150	2.284	3.60	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C4-SDUCR/L-18090-07X			40	32	25	18	90	69	101.	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C4-SDUCR/L-18090-07X			1.575	1.260	.984	.709	3.543	2.716	3.99	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C5-SDUCR/L-15080-07X			50	27	20	15	80	57	91.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C5-SDUCR/L-15080-07X			1.968	1.063	.787	.591	3.150	2.244	3.60	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C5-SDUCR/L-18090-07X			50	32	25	18	90	67	101.	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	
C5-SDUCR/L-18090-07X			1.968	1.260	.984	.709	3.543	2.638	3.99	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные

Размер пластины		Диам. оправки, D1		Винт режущей пластины (резьба)		Винт опорной пластины (резьба)		Ключ (мм/Torx Plus)	
iC	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
07	16-25	.630-.984	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)			
11	20-25	.787-.984	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)			
11	32-50	1.260-1.968	5513 020-01 (M3.5)	5322 263-01	5512 090-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)			





# Расточные оправки Coromant Capto®

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

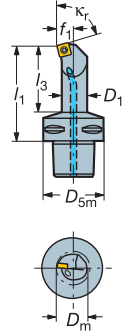
**SSKCR/L**

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r$  75°  
15°



SCMT, SCGX  
SCMW



Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

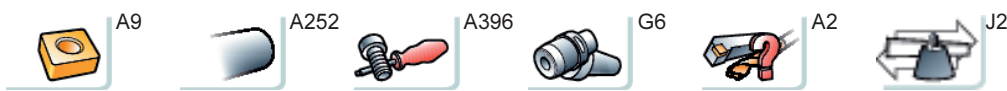
Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				$D_{sm}$	$D_m$ min	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>
	09	3/8	C4-SSKCR-13080-09	40	25	20	13	80	58	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	SCMT	3.0
			C5-SSKCR/L-13080-09	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.284					
				50	25	20	13	80	56	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	SCMT	3.0
				1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205					

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины			
□	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx plus/mm)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)



# Расточные оправки Coromant Capto®

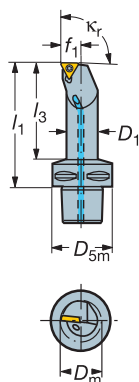
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

STFCR/L  
κ<sub>r</sub> 91°  
-1°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина			
				D <sub>5m</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>	
	11	1/4	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32	20	16	11	65	48	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C3-STFCR/L-13075-11-B1	1.260	.787	.630	.433	2.559	1.890						
			C3-STFCR/L-13075-11-B1	32	25	20	13	75	59	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C3-STFCR/L-13075-11-B1	1.260	.984	.787	.512	2.953	2.323						
			C4-STFCR/L-11070-11-B1	40	20	16	11	70	47	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C4-STFCR/L-11070-11-B1	1.575	.787	.630	.433	2.756	1.850						
			C4-STFCR/L-13080-11-B1	40	25	20	13	80	57	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C4-STFCR/L-13080-11-B1	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.244						
			C5-STFCR/L-11070-11-B1	50	20	16	11	70	46	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C5-STFCR/L-11070-11-B1	1.968	.787	.630	.433	2.756	1.811						
			C5-STFCR/L-13080-11-B1	50	25	20	13	80	56	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
			C5-STFCR/L-13080-11-B1	1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205						
			C3-STFCR/L-11065-11	32	20	16	11	65	48	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9	
			C3-STFCR/L-11065-11	1.260	.787	.630	.433	2.559	1.890						
			C3-STFCR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9	
			C3-STFCR/L-13075-11	1.260	.984	.787	.512	2.953	2.323						
			C4-STFCR/L-11070-11	40	20	16	11	70	47	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9	
			C4-STFCR/L-11070-11	1.575	.787	.630	.433	2.756	1.850						
C4-STFCR/L-13080-11	40	25	20	13	80	57	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9				
C4-STFCR/L-13080-11	1.575	.984	.787	.512	3.150	2.244									
C5-STFCR/L-11070-11	50	20	16	11	70	46	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9				
C5-STFCR/L-11070-11	1.968	.787	.630	.433	2.756	1.811									
C5-STFCR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9				
C5-STFCR/L-13080-11	1.968	.984	.787	.512	3.150	2.205									
16	3/8	C3-STFCR/L-17090-16	32	32	25	17	90	74	0°	-3.5°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		C3-STFCR/L-17090-16	1.260	1.260	.984	.669	3.543	2.913							
		C4-STFCR/L-17090-16	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		C4-STFCR/L-17090-16	1.575	1.260	.984	.669	3.543	2.716							
		C4-STFCR/L-22110-16	40	40	32	22	110	89	0°	-10°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		C4-STFCR/L-22110-16	1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504							
		C5-STFCR/L-17090-16	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		C5-STFCR/L-17090-16	1.968	1.260	.984	.669	3.543	2.638							
		C5-STFCR/L-22110-16	50	40	32	22	110	88	0°	-10°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		C5-STFCR/L-22110-16	1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465							

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

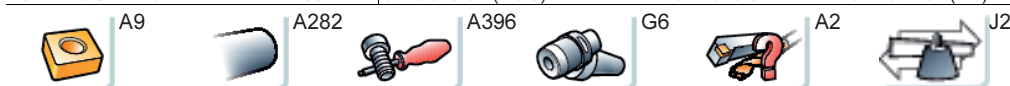
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

## Основные комплектующие

Размер пластины	Диам. оправки, D1		Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
	△	iC				
11	1/4	16-20	.630-.787	5513 020-03 (M2.5)	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	.984	5513 020-10 (M3.5)	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32	1.260	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	5512 090-01 (M5)



# Расточные оправки Coromant Capto®

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

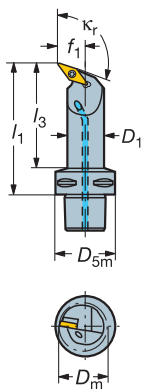
**SVQBR/L**

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$K_r$  107.5°  
-17.5°



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



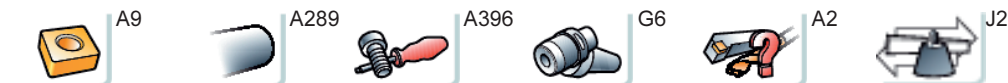
Показано правое исполнение

Основная область применения	$iC$	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина										
			$D_{5m}$	$D_{m \min}$	$D_1$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$	ISO	ANSI	Hm <sup>(3)</sup>								
	11	1/4	C3-SVQBR/L-13070-11-B1 <sup>(4)</sup>		32	22	16	13	70	53.4	0°	-7°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9						
			C3-SVQBR/L-15080-11-B1 <sup>(4)</sup>		1.260	.866	.630	.512	2.756	2.102	32	27	20	15	80	63.9	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVQBR/L-13070-11-B1 <sup>(4)</sup>		40	25	20	13	70	47.9	0°	-	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9						
			C4-SVQBR/L-15080-11-B1 <sup>(4)</sup>		1.575	.984	.787	.512	2.756	1.886	40	27	20	15	80	57.9	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C5-SVQBR/L-15080-11-B1 <sup>(4)</sup>		1.575	1.063	.787	.591	3.150	2.284	50	27	20	15	80	56.5	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C3-SVQBR/L-13070-11		1.968	1.063	.787	.591	3.150	2.244	32	22	16	13	70	54	0°	-7°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SVQBR/L-15080-11		1.260	.866	.630	.512	2.756	2.126	32	27	20	15	80	64	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVQBR/L-13070-11		1.260	1.063	.787	.591	3.150	2.516	40	25	20	13	70	48	0°	-7°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVQBR/L-15080-11		1.575	.984	.787	.512	2.756	1.890	40	27	20	15	80	58	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SVQBR/L-15080-11		1.575	1.063	.787	.591	3.150	2.280	50	27	20	15	80	57	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C5-SVQBR/L-15080-11		1.968	1.063	.787	.591	3.150	2.224											

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
  - 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
  - 3) Момент затяжки, Нм
  - 4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

Продолжение...



# Расточные оправки Coromant Capto®

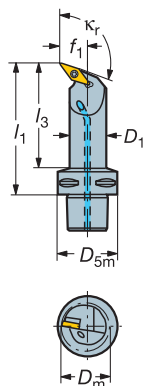
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**SVQBR/L**  
κ<sub>r</sub> 107.5°  
-17.5°



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



... Продолжение

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				D <sub>sm</sub>	D <sub>m</sub> min	D <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	H <sub>m</sub> <sup>3)</sup>
		3/8	C3-SVQBR/L-18090-16	32	33	25	18	90	75	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	1.299	.984	.709	3.543	2.953					
			C3-SVQBR/L-22096-16	32	40	32	22	96	82	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	1.575	1.260	.866	3.780	3.228					
			C3-SVQBR-22064-16	32	40	32	22	64	49	0°	-7.5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	1.575	1.260	.866	2.520	1.929					
			C4-SVQBR/L-18090-16	40	33	25	18	90	69	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	1.299	.984	.709	3.543	2.716					
			C4-SVQBR/L-22110-16	40	40	32	22	110	89	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	1.575	1.260	.866	4.331	3.504					
			C4-SVQBR/L-27080-16	40	50	40	27	80	60	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	1.968	1.575	1.063	3.150	2.362					
			C4-SVQBR/L-27120-16	40	50	40	27	120	100	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	1.968	1.575	1.063	4.724	3.937					
			C5-SVQBR/L-18090-16	50	33	25	18	90	67	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	1.299	.984	.709	3.543	2.638					
			C5-SVQBR/L-22110-16	50	40	32	22	110	88	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	1.575	1.260	.866	4.331	3.465					
			C5-SVQBR/L-27140-16	50	50	40	27	140	119	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	1.968	1.575	1.063	5.512	4.685					
			C5-SVQBR/L-35100-16	50	63	50	35	100	81	0°	-7°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	2.480	1.968	1.378	3.937	3.189					
			C5-SVQBR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	0°	-7°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	2.480	1.968	1.378	5.906	5.158					
C6-SVQBR/L-22120-16	63	40	32	22	120	94	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0			
	2.480	1.575	1.260	.866	4.724	3.701								
C6-SVQBR/L-27145-16	63	50	40	27	145	120	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0			
	2.480	1.968	1.575	1.063	5.709	4.724								
C6-SVQBR/L-35175-16	63	63	50	35	175	152	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0			
	2.480	2.480	1.968	1.378	6.890	5.984								

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

## Основные комплектующие

Размер пластины		iC	Диам. оправки, D1 мм      дюйм	Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
11		1/4	16-20	.630-.787	5513 020-03 (M2.5)	-	5680 051-02 (7IP)
16		3/8	25	.984	5513 020-10 (M2.5)	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
16		3/8	32-50	1.248-1.969	5513 020-01 (M2.5)	5322 270-01	5512 090-01 (M5x0.5)



A9



A289



A396



G6



A2



J2

# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Стальной хвостовик

A...-SCLCR/L

Твердоспл. хвостовик

E...-SCLCR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$

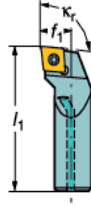
Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

$\kappa_r 95^\circ$

$-5^\circ$



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW



4 x  $dm_m$



6 x  $dm_m$

Мах вылет

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	06	A08H-SCLCR/L 06-R	8	10	5	100	0°	-14°	CCMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLCR/L 06-R	10	12	6	125	0°	-11°	CCMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLCR/L 06-R	12	16	9	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		A16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	-5°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	A16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	250	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06	E08K-SCLCR/L 06-R	8	10	5	125	0°	-10°	CCMT 06 02 04	0.9
		E10M-SCLCR/L 06-R	10	12	6	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		E12Q-SCLCR/L 06-R	12	16	9	180	0°	-3°	CCMT 06 02 04	0.9
		E16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
09	E16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	0°	CCMT 09 T3 08	0.9	
	E20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	220	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0	
	E25T-SCLCR/L 09-R	25	32	17	270	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	1/4	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		A12S-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	E05K-SCLCR/L 2-R	.312	.413	.219	4.921	0°	-13°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SCLCR/L 3-R	.625	.772	.406	8.000	0°	9°	CCMT 3(2.5)2	2.1

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	дюйм	мм	дюйм		
06	1/4	8-10	-	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12-16	.375-.750	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	16-20	.625-.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик Твёрдоспл. хвостовик

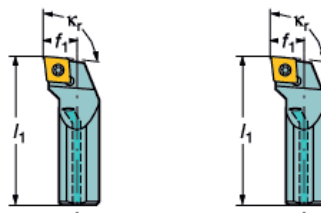
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

A...-SCLCR/L  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°

E...SCLCR/L  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW



4 x d<sub>m</sub>

6 x d<sub>m</sub>

Мах вылет

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			d <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	06	A08H-SCLCR/L 06	8	10	5	7	100	0°	-14°	CCMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLCR/L 06	10	12	6	9	125	0°	-11°	CCMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLCR/L 06	12	16	9	11	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		A16R-SCLCR/L 06	16	20	11	15	200	0°	-5°	CCMT 06 02 04	0.9
09	A16R-SCLCR/L 09	16	20	11	15	200	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	3.0	
	A20S-SCLCR/L 09	20	25	13	18	250	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0	
	A25T-SCLCR/L 09	25	32	17	23	300	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0	
12	A25T-SCLCR/L 12	25	32	17	23	300	0°	-4.5°	CCMT 12 04 08	3.0	
	A32T-SCLCR/L 12	32	40	22	30	300	0°	-10°	CCMT 12 04 08	3.0	
	A40T-SCLCR/L 12	40	50	27	37	300	0°	-7°	CCMT 12 04 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			d <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/4	A06M-SCLCR/L 2	.375	.480	.250	.336	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SCLCR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)2	0.7
		A10R-SCLCR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.7
3/8	A10R-SCLCR/L 3	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	A12S-SCLCR/L 3	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	A16T-SCLCR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-4°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
1/2	A16T-SCLCR/L 4	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-5°	CCMT 432	2.2	
	A20T-SCLCR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	0°	-11°	CCMT 432	2.2	
	A24T-SCLCR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	0°	-8°	CCMT 432	2.2	
1/4	E06M-SCLCR/L 2	.375	.480	.250	.359	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
	E08R-SCLCR/L 2	.500	.598	.312	.484	8.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
	E10R-SCLCR/L 2	.625	.772	.406	.609	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.7	
3/8	E12S-SCLCR/L 3	.750	.929	.500	.734	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2	
	E16T-SCLCR/L 3	1.000	1.201	.640	.984	12.000	0°	-4°	CCMT 3(2.5)2	2.2	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, d <sub>m</sub>	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
□	iC					
		мм				
		дюйм				
06	1/4	8-10	.375-.500	5513 020-46	-	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12-16	.625-.750	5513 020-03	-	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	16-20	.625-.750	5513 020-09	-	5680 049-01 (15IP)
09	3/8	25	1.000	5513 020-10	-	5680 049-01 (15IP)
12	1/2	25	1.000	5513 020-17	-	5680 049-02 (15IP)
12	1/2	32-40	1.250-1.500	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
						5680 049-02 (15IP)



А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВКИ  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Соро Turn® SL  
J  
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Внутренняя обработка – Расточные оправки для пластин с задними углами

# Расточные оправки

## СороTurn® 107, крепление пластин винтом

**Цилиндрический хвостовик  
С канавкой для установки во втулке  
EasyFix**

**Стальной хвостовик  
A...-SDUCR/L**

**Твердоспл.  
хвостовик  
E...-SDUCR/L**

**Твердосплавный  
хвостовик с демпфером  
F...-SDUCR/L**

**Стальной хвостовик  
A...-SDUCR/L-ERX**

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
DCMW

**Мах вылет**

**4 x  $dm_m$**   
Внутренний подвод  
СОЖ

**6 x  $dm_m$**   
Внутренний подвод  
СОЖ

**10 x  $dm_m$**

**4 x  $dm_m$**   
Внутренний подвод СОЖ

Обратное растачивание

Показано правое исполнение

**Метрическое исполнение**

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_4$	$l_7$				
	07 A10K-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	125				0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	150				0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	A16R-SDUCR/L 07-R	16	20	11	200				0°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11 A20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	250				0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07 E10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150				0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180				0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	E16R-SDUCR/L 07-ER	16	22	13	200	33			0°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11 E20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	220				0°	-6°	DCMT 11 T3 08	2.2
	E25T-SDUCR/L 11-R	25	32	17	270				0°	-3°	DCMT 11 T3 08	2.2
	07 F10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150		60		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180		72		0°	-9°	DCMT 07 02 04	0.9
	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	22	13	200			212.2	0°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	27	15	250			262.2	0°	-2°	DCMT 07 02 04	0.9	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

**Основные комплектующие**

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
$i/c$	мм	мм	дюйм.		
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9 A265 A396 G6 A2 A304 J2

A 272

**SANDVIK**  
Coromant

# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик

#### С канавкой для установки во втулке EasyFix

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

### Стальной хвостовик

#### A...-SDUCR/L

$\kappa_r$  93°

-3°

### Стальной хвостовик

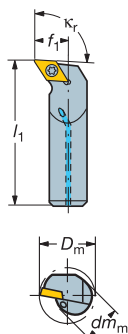
#### A...-SDUCR/L-ERX

$\kappa_r$  93°

-3°



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



### Мах вылет

4 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ

4 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Обратное растачивание

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	Нм <sup>3</sup>	
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$l_1$	$l_7$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	1/4	A06M-SDUCR/L 2-R	.375	.598	.375	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SDUCR/L 2-R	.500	.728	.438	6.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDUCR/L 2-R	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A12S-SDUCR/L 3-R	.750	1.051	.625	10.000		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1
	1/4	A12S-SDUCR/L 2-ERX	.750	1.051	.625	10.000	10.480	0°	-2°	DCMT 2(1.5)1	0.5

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, ft-lbs

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	мм	дюйм		
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	5680 051-02 (71P)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (151P)





# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик

### Стальной хвостовик

### Стальной хвостовик

### C канавкой для установки во втулке EasyFix A...-SDQCR/L

Угол в плане

$\kappa_r$  107.5°

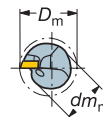
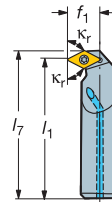
$\kappa_r$  62.5°

Главный угол в плане (дюйм.): -17.5°

27.5°



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



Мах вылет  $6 \times d_{m\text{ max}}$

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$d_{m\text{ min}}$	$D_{m\text{ min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_7$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	07 A10K-SDQCR/L 07-R	10	13	7	125		0°	-10°	DCMT 07 02 04	0.9	
	A12M-SDQCR/L 07-R	12	16	9	150		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9	
	A16R-SDQCR/L 07-R	16	20	11	200		0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9	
	11 A20S-SDQCR/L 11-R	20	25	13	250		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0	
	07 A12M-SDXCR/L 07-R	12	16	9	150	155.1	-3°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9	
	A16R-SDXCR/L 07-R	16	20	11	200	205.1	-2°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9	
	A20S-SDXCR/L 11-R	20	25	13	250	256.8	-3°	-5°	DCMT 11 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$d_{m\text{ min}}$	$D_{m\text{ min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_7$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	1/4	A06M-SDQCR/L 2	.375	.598	.375	6.000		0°	-8°	DCMT 2(1.5)1	0.5	
		A08M-SDQCR/L 2	.500	.728	.437	6.000		0°	-6°	DCMT 2(1.5)1	0.5	
		A10R-SDQCR/L 2	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5	
	3/8	A12S-SDQCR/L 3	.750	.980	.562	10.000		0°	-6°	DCMT 3(2.5)2	2.1	
		A16T-SDQCR/L 3	1.000	1.299	.750	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1	
	1/4	A08M-SDXCR/L 2	.500	.681	.392	6.000	6.201	-2°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5	
		A10R-SDXCR/L 2	.625	.850	.486	8.000	8.201	-2°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.5	
		A12S-SDXCR/L 3	.750	1.012	.580	10.000	10.268	-3°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1	
	3/8	A16T-SDXCR/L 3	1.000	1.280	.720	12.000	12.268	-2°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $d_{m\text{ max}}$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
	iC	мм			дюйм
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)
11	3/8	25	1.000	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## SoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**Цилиндрический хвостовик с лыской**

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**Стальной хвостовик**

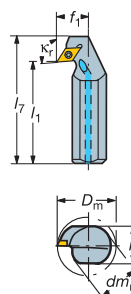
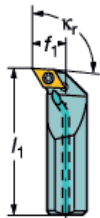
**A...-SDUCR/L**  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°

**Стальной хвостовик**

**A...-SDUCR/L-X**  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°



- DCMТ, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



**Внутренний подвод СОЖ**  
**Мах вылет**

Показано правое исполнение

4 x dm<sub>m</sub>

Обратное растачивание  
4 x dm<sub>m</sub>

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>		
		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	l <sub>7</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	
 ≤ 27°	07	A10K-SDUCR/L 07	10	13	7	9	125	0°	-9°	DCMT 07 02 04	0.9	
		A12M-SDUCR/L 07	12	16	9	11	150	0°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9	
		A16R-SDUCR/L 07	16	20	11	15	200	0°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9	
	11	A20S-SDUCR/L 11	20	25	13	18	250	0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0	
		A25T-SDUCR/L 11	25	32	17	23	300	0°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0	
 ≤ 27°	07	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	22	13	15	200	212.2	0°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
		A20S-SDUCR/L 07-EX	20	27	15	18	250	262.2	0°	-2°	DCMT 07 02 04	0.9
		A25T-SDUCR/L 07-DX	25	33	18	23	300	312.2	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A32T-SDUCR/L 11-X	32	40	22	30	300	316.7	0°	-7°	DCMT 11 T3 08	3.0

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

Основные комплектующие (см. на следующей странице)



# Расточные оправки

## СороTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик

Твердоспл. хвостовик

Стальной хвостовик

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

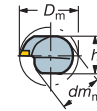
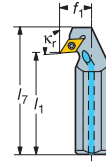
A...-SDUCR/L  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°

E...-SDUCR/L  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°

A...-SDUCR/L-X  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°



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



Внутренний подвод СОЖ  
Мах вылет  
Показано правое исполнение

4 x dm<sub>m</sub>

6 x dm<sub>m</sub>

Обратное растачивание  
4 x dm<sub>m</sub>

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
			dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	l <sub>7</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	1/4	A06M-SDUCR/L 2	.375	.598	.375	.336	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUCR/L 2	.500	.728	.438	.460	6.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUCR/L 2	.625	.850	.500	.562	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		E06M-SDUCR/L 2	.375	.598	.375	.359	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SDUCR/L 2	.500	.716	.438	.484	8.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUCR/L 2	.625	.850	.500	.609	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	1.051	.625	.709	10.000	10.4803	0°	-2°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	1.299	.750	.906	12.000	12.4803	0°	0.5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12S-SDUCR/L 3	.750	1.051	.625	.709	10.000		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-SDUCR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		A20T-SDUCR/L 3	1.250	1.579	.875	1.181	12.000		0°	-8°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		E12S-SDUCR/L 3	.750	1.039	.625	.734	10.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		E16T-SDUCR/L 3	1.000	1.299	.750	.984	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	A20T-SDUCR/L 3-X	1.250	1.579	.875	1.181	12.000	12.6575	0°	-7°	DCMT 3(2.5)2	2.2

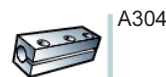
- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, dm <sub>m</sub>		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
	мм	дюйм				
07	10-25	.375-1.000	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	20	.750	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)
11	25	1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
11	32	1.250	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик  
A...-SDQCR/L

Стальной хвостовик  
A...-SDXCR/L

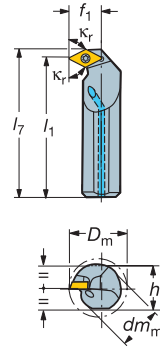
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r$  107.5°  
-17.5°

$\kappa_r$  62.5°  
27.5°



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



Мах вылет  $6 \times dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_7$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	07 A10K-SDQCR/L 07	10	13	7	9	125		0°	-10°	DCMT 07 02 04	0.9
	A12M-SDQCR/L 07	12	16	9	11	150		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
	A16R-SDQCR/L 07	16	20	11	15	200		0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	11 A20S-SDQCR/L 11	20	25	13	18	250		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
	A25T-SDQCR/L 11	25	32	17	23	300		0°	-4°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07 A12M-SDXCR/L 07	12	16	9	11	150	155.1	-3°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9
	A16R-SDXCR/L 07	16	20	11	15	200	205.1	-2°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11 A20S-SDXCR/L 11	20	25	13	18	250	256.8	-3°	-5°	DCMT 11 T3 08	3.0
	A25T-SDXCR/L 11	25	32	17	23	300	306.8	-2°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_7$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	1/4 A06M-SDQCR/L 2	.375	.598	.375	.336	6.000		0°	-8°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	A08M-SDQCR/L 2	.500	.728	.437	.460	6.000		0°	-6°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	A10R-SDQCR/L 2	.625	.850	.500	.562	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8 A12S-SDQCR/L 3	.750	.980	.562	.709	10.000		0°	-6°	DCMT 3(2.5)2	2.1
	A16T-SDQCR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1
	1/4 A08M-SDXCR/L 2	.500	.681	.392	.460	6.000	6.2008	-2°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	A10R-SDXCR/L 2	.625	.850	.486	.562	8.000	8.2008	-2°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8 A12S-SDXCR/L 3	.750	1.012	.580	.709	10.000	10.2677	-3°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1
	A16T-SDXCR/L 3	1.000	1.280	.720	.906	12.000	12.2677	-2°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	дюйм					
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)
11	3/8	25	1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки для обработки деталей для медицины

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке Стальной хвостовик

EasyFix

Главный угол в плане (метрич.):

Главный угол в плане (дюйм.):

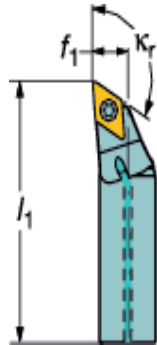
A...-SDXCR/L

$\kappa_r$  120°

-30°



DCMT, DCGT



Мах вылет 6 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	07	A16K-SDXCR/L 07-R	16	20	9	125	3°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20M-SDXCR/L 11-R	20	25	12	150	0°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	1/4	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	.787	.354	4.921	3°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.7	
	3/8	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	.984	.472	5.906	0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

## Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
	iC	мм			дюйм
07	1/4	16	.635	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)



A9



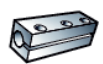
A396



G6



A2



A304



J2

# Расточные оправки для обработки деталей для медицины

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

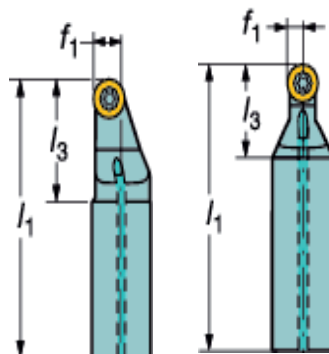
Стальной хвостовик  
A...-SRXDR/L

Стальной хвостовик  
A...SRDDN



R300

Мах вылет  $6 \times d_{m \text{ м}}$   
Внутренний подвод СОЖ



Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>4)</sup>
		$d_{m \text{ м}}$	$D_{m \text{ min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	08	A16K-SRDDN 08-R	16	20	4	125	19.8	0°	0°	R300-0828..	0.9
	08	A20M-SRXDR/L 08-R	20	25	9	150	30	0°	0°	R300-0828..	1.2
	10	A20M-SRXDR/L 10-R	20	25	9	150	30	0°	0°	R300-1032..	3.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>5)</sup>
		$d_{m \text{ м}}$	$D_{m \text{ min}}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	08	A10K-SRDDN 08-R	.625	.787	.157	4.921	.780	0°	0°	R300-08..	0.7
	08	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	.984	.354	5.906	1.181	0°	0°	R300-08..	0.9
	10	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	.748	.354	5.906	1.181	0°	0°	R300-10..	2.2

- $D_{m \text{ min}}$  = минимальный диаметр чаши.
- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм
- Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $d_{m \text{ м}}$ мм / дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
08	16 / .625	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
08	20 / .750	5513 020-56	5680 046-01 (8IP)
10	20 / .750	5513 020-43	5680 046-02 (15IP)



**Пластины**

Расточные оправки для обработки деталей для медицинской промышленности



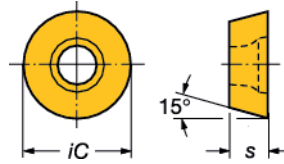
E-xM



M-xH



E-xL



	ISO	iC	ISO	P				M				K				N				S				H				ANSI	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
<b>Еазеау</b> 	08	8	R300-0828E-KL R300-0828E-PL	☆																									R300-0828E-KL R300-0828E-PL
	10	10	R300-1032E-KL R300-1032E-PL	☆	☆			☆						☆								☆							R300-1032E-KL R300-1032E-PL
<b>Получистовая обработка</b> 	08	8	R300-0828E-PM	☆	☆			☆							☆						☆							R300-0828E-PM	
	10	10	R300-1032E-PM	☆	☆			☆						☆							☆							R300-1032E-PM	
<b>Тяжелая</b> 	08	8	R300-0828M-KH R300-0828M-PH		☆	☆	☆	☆							☆						☆						☆	R300-0828M-KH R300-0828M-PH	
	10	10	R300-1032M-KH R300-1032M-PH		☆	☆	☆	☆						☆							☆						☆	R300-1032M-KH R300-1032M-PH	
					☆	☆	☆	☆							☆						☆						☆		
					☆	☆	☆	☆							☆						☆						☆		



A266



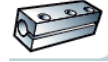
A396



G6



A2



A304



J2

# Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

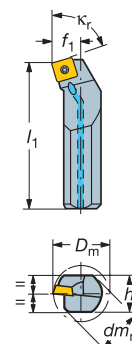
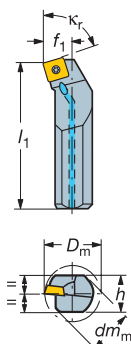
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**Стальной хвостовик**  
**Цилиндрический хвостовик**  
**С канавкой для установки во втулке EasyFix**  
**A...-SSKCR/L**  
 $\kappa_r$  75°  
15°

**Стальной хвостовик**  
**Цилиндрический с**  
**лыской**  
**A...-SSKCR/L**  
 $\kappa_r$  75°  
15°



SCMT, SCGX  
SCMW



Мах вылет 4 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

### Цилиндрический хвостовик

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m$ min	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	09	A16R-SSKCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	-9°	SCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SSKCR/L 09-R	20	25	13	250	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	3.0

### Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>		
			$dm_m$	$D_m$ min	$f_1$	$h$	$l_1$			$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$
	09	A16R-SSKCR/L 09	16	20	11	15	200	0°	-9°	SCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SSKCR/L 09	20	25	13	18	250	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	A25T-SSKCR/L 12	25	32	17	23	300	0°	-4.5°	SCMT 12 04 08	3.0
		A32T-SSKCR/L 12	32	40	22	30	300	0°	-9°	SCMT 12 04 08	3.0

- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

## Основные комплектующие

Размер пластины	□	Диаметр оправки, $dm_m$ мм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	16-20	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)	
12	25	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)	
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	





# Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

Стальной хвостовик A...-STFCR/L...R

$\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$

Твердоспл. хвостовик E...-STFCR/L

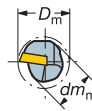
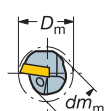
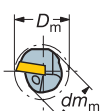
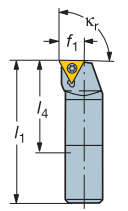
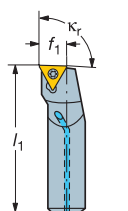
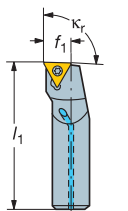
$\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$

Твердосплавный хвостовик с демпфером F...-STFCR/L

$\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



Мах вылет Показано правое исполнение

4 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ

6 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ

10 x  $dm_m$

Метрическое исполнение



Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_4^{(5)}$	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$		
	06 A06F-STFCR/L 06-R	6	8.5	4.5	80		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
	A08H-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	100		0°	-6°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 A10K-STFCR/L 09-R	10	13	7	125		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
	A12M-STFCR/L 09-R	12	16	9	150		0°	-6°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 A12M-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	12	16	9	150		0°	-8°	TCMT 11 03 04	0.9
	A16R-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	16	20	11	200		0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
	A20S-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	20	25	13	250		0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
	A25T-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	25	32	17	300		0°	1°	TCMT 11 03 04	0.9
	06 E06H-STFCR/L 06-R	6	8.5	4.5	100		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
	E08K-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	125		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 E10M-STFCR/L 09-R	10	13	7	150		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
	E12Q-STFCR/L 09-R	12	16	9	180		0°	-6°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 E16R-STFCR/L 11-R	16	20	11	200		0°	-4°	TCMT 11 02 04	0.9
	E16R-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	16	20	11	200		0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
	E20S-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	20	25	13	220		0°	-3°	TCMT 11 03 08	0.9
	E25T-STFCR/L 11-RB1 <sup>5)</sup>	25	32	17	270		0°	-3°	TCMT 11 03 08	0.9
16 E25T-STFCR/L 16-R	25	32	17	270		0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0	
09 F10M-STFCR/L 09-R	10	13	7	150	60	0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9	
F12Q-STFCR/L 09-R	12	16	9	180	72	0°	-10°	TCMT 09 02 04	0.9	

- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм
- Место, где не следует закреплять
- B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308  
Основные комплектующие см. на следующей странице.



# Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

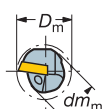
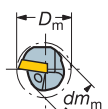
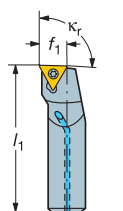
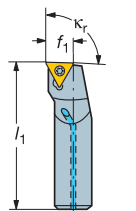
С канавкой для установки во втулке EasyFix **Стальной хвостовик** **Твердоспл. хвостовик**

**A...-STFCR/L...R**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

**E...-STFCR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



### Мах вылет

Показано правое исполнение

**4 x dm<sub>m</sub>**  
 Внутренний подвод СОЖ

**6 x dm<sub>m</sub>**  
 Внутренний подвод СОЖ

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
			dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>			λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>
	5/32	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	.342	.172	3.248	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000	0°	-10°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	A06M-STFCR/L 1.8-R	.375	.500	.266	6.000	0°	-9°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 1.8-R	.500	.642	.344	6.000	0°	-6°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	A06M-STFCR/L 2-RB1 <sup>4)</sup>	.375	.500	.250	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		A08M-STFCR/L 2-RB1 <sup>4)</sup>	.500	.598	.312	6.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7
		A10R-STFCR/L 2-RB1 <sup>4)</sup>	.625	.772	.406	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7
		A12S-STFCR/L 2-RB1 <sup>4)</sup>	.750	.929	.500	10.000	0°	-3°	TCMT 221	0.7
	5/32	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	.342	.172	4.000	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		E05K-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	0°	-11°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, ft-lbs

4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, dm <sub>m</sub>		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
	iC	мм			дюйм
06	5/32	6	.250	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	.312	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	.375-.500	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12-20	.375-.750	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



A9



A267



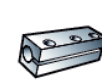
A396



G6



A2



A304



J2

# Расточные оправки

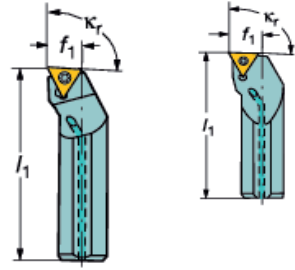
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

Стальной хвостовик    Твердоспл. хвостовик  
**A...-STFCR/L**    **E...STFCR/L**  
 $\kappa_r 91^\circ$      $\kappa_r 91^\circ$   
 $-1^\circ$      $-1^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



4 x  $dm_m$                       6 x  $dm_m$

**Мах вылет**  
**Внутренний подвод СОЖ**  
 Показано правое исполнение

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
	5/32	A04F-STFCR/L 1.2	.250	.342	.172	.210	3.248	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFCR/L 1.2	.312	.413	.219	.272	4.000	0°	-10°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	A06M-STFCR/L 1.8	.375	.500	.266	.336	6.000	0°	-9°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 1.8	.500	.642	.344	.460	6.000	0°	-6°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	A06M-STFCR/L 2	.375	.500	.250	.336	6.000	0°	-10°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-7°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-STFCR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-5°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A12S-STFCR/L 2	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-3°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	A06M-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.375	.500	.250	.336	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		A08M-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7
		A10R-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7
		A12S-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-3°	TCMT 221	0.7
3/8	A16T-STFCR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-4°	TCMT 3(2.5)2	2.2	
	A20T-STFCR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	0°	-8°	TCMT 3(2.5)2	2.2	
	A24T-STFCR/L 3	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	0°	-6°	TCMT 3(2.5)2	2.2	
7/32	E06M-STFCR/L 1.8	.375	.500	.264	.359	6.000	0°	-9.5°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7	
	E08R-STFCR/L 1.8	.500	.630	.312	.484	8.000	0°	-7°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7	
1/4	E06M-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.375	.480	.250	.359	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7	
	E08R-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.500	.598	.312	.484	8.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7	
	E10R-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.625	.772	.406	.609	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7	
	E12S-STFCR/L 2-B1 <sup>4)</sup>	.750	.929	.500	.734	10.000	0°	-4°	TCMT 221	0.7	
3/8	E16T-STFCR/L 3	1.000	1.201	.640	.984	12.000	0°	-4°	TCMT 3(2.5)2	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, ft-lbs  
 4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32 .250	5513 020-28	-	-	5680 051-01 (6IP)
06	5/32 .312	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32 .375-.500	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4 .375-.750	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8 1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8 1.250-1.500	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



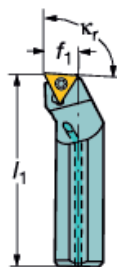
# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской **Сталь**  
 A...-STFCR/L  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



Мах вылет  $6 \times d_{m\text{ м}}$   
 Внутренний подвод СОЖ  
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$d_{m\text{ м}}$	$D_{m\text{ min}}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
		06 A06F-STFCR/L 06	6	8.5	4.5	5	80	0°	-12°	TCMT 06 T1 02	0.6
		A08H-STFCR/L 06	8	11	5.9	7	100	0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
		09 A10K-STFCR/L 09	10	13	7	9	125	0°	-9°	TCMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFCR/L 09	12	16	9	11	150	0°	-6.5°	TCMT 09 02 04	0.9
		11 A12M-STFCR/L 11	12	16	9	11	150	0°	-7°	TCMT 11 02 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11	16	20	11	15	200	0°	-5°	TCMT 11 02 04	0.9
		A20S-STFCR/L 11	20	25	13	18	250	0°	-3°	TCMT 11 02 04	0.9
		11 A12M-STFCR/L 11-B1 <sup>4)</sup>	12	16	9	11	150	0°	-8°	TCMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11-B1 <sup>4)</sup>	16	20	11	15	200	0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
		A20S-STFCR/L 11-B1 <sup>4)</sup>	20	25	13	18	250	0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
		16 A25T-STFCR/L 16	25	32	17	23	300	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
		A32T-STFCR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-7°	TCMT 16 T3 08	3.0
A40T-STFCR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-4.5°	TCMT 16 T3 08	3.0		

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины						
	iC	Диаметр оправки, $d_{m\text{ м}}$ мм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	5513 020-28	-	-	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12-20	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



## Расточные оправки

### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

Стальной  
хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix A...-STUCR/L-GR

Главный угол в плане (метрич.):

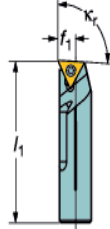
$\kappa_r$  93°

Главный угол в плане (дюйм.):

-3°



TCEX



Мах вылет 4 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	05	A05F-STUCR/L 05-GR	5	6	2.9	80	0°	0°	TCEX 05 01 00R-F	0.4
		A06F-STUCR/L 05-GR	6	7	3.2	80	0°	0°	TCEX 05 01 00R-F	0.4
	06	A08H-STUCR/L 06-GR	8	9	4.2	100	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6
		A10K-STUCR/L 06-GR	10	11	5.2	125	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		
Диаметр оправки, $dm_m$ мм	Винт пластины	Ключ
05 5-6	5513 020-53	5680 041-03
06 8	5513 020-44	5680 041-03
06 10	5513 020-28	5680 041-03



A9



A267



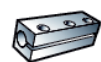
A396



G6



A2



A304



J2

# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

**Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки**

**Стальной хвостовик A...-SVQBR/L**  
 Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  107.5°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -17.5°

**Стальной хвостовик A...-SVUBR/L**  
 $\kappa_r$  93°  
 -3°



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



Мах вылет 6 x  $dm_m$   
 Внутренний подвод СОЖ  
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	11	A16R-SVQBR/L 11-ERB1	16	22	13	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	27	15	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9
	11	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16	22	13	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	27	15	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>5)</sup>	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	1/4	A10R-SVUBR/L 2-ERB1	.625	.850	.486	8.000	0°	-7°	VBMT 221	0.7
		A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	1.012	.580	10.000	0°	-5°	VBMT 221	0.7

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs
- 5) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$					
iC	мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной	Ключ (Torx Plus)	
11	1/4	16-25	.625-1.000	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (71P)



# Расточные оправки

## SoloTurn® 107, закрепление пластин винтом

**Цилиндрический хвостовик С канавкой для установки во втулке EasyFix**

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**Стальной хвостовик A...-SVQCR/L**

$\kappa_r$  107.5°  
-17.5°

**Твердоспл. хвостовик E...-SVQCR/L**

$\kappa_r$  107.5°  
-17.5°

**Стальной хвостовик A...-SVUCR/L**

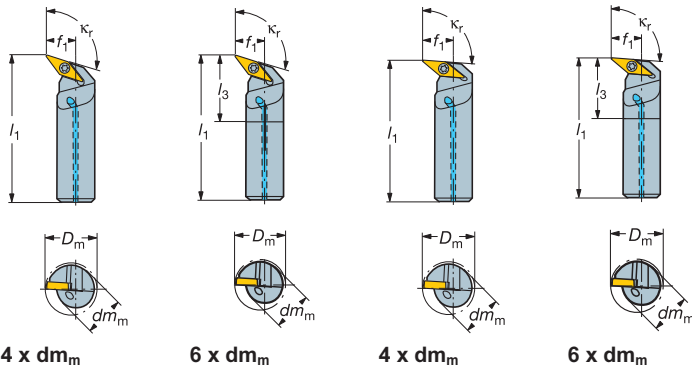
$\kappa_r$  93°  
-3°

**Твердоспл. хвостовик E...-SVUCR/L**

$\kappa_r$  93°  
-3°



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



**Мах вылет**  
**Внутренний подвод СОЖ**  
Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$d_m$	$D_{m \min}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	11 A16R-SVQCR/L 11-ER	16	22	13	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9	
	11 E16R-SVQCR/L 11-ER	16	22	13	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9	
	11 A16R-SVUCR/L 11-ER	16	22	13	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9	
	11 E16R-SVUCR/L 11-ER	16	22	13	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$d_m$	$D_{m \min}$	$f_1$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	1/4	A10R-SVQCL 2-ER	.625	.850	.486	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7	
	1/4	A10R-SVUCR/L 2-ER	.625	.850	.486	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7	

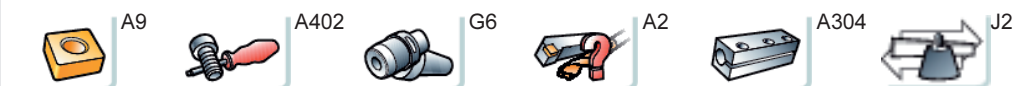
- $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- Момент затяжки, Нм
- Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $d_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	мм	дюйм		
11	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лыской

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r$  117.5°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -27.5°



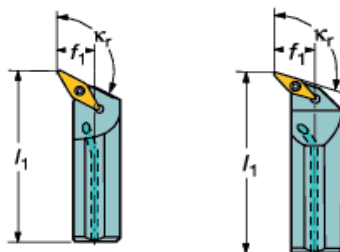
- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

### Стальной хвостовик

#### A...-SVPBR/L

#### A...-SVQBR/L

$\kappa_r$  107.5°  
 -17.5°



Мах вылет 6 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	11 A16R-SVQBR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-7°	VBMT 11 02 04	0.9	
	A20S-SVQBR/L 11-E	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 02 04	0.9	
	A25T-SVQBR/L 11-D	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 02 04	0.9	
	11 A16R-SVQBR/L 11-EB1 <sup>4)</sup>	16	22	13	15	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9	
	A20S-SVQBR/L 11-EB1 <sup>4)</sup>	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9	
	A25T-SVQBR/L 11-DB1 <sup>4)</sup>	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 03 04	0.9	
	16 A25T-SVQBR/L 16-D	25	33	18	23	300	0°	-7°	VBMT 16 04 08	3.0	
	A32T-SVQBR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-7°	VBMT 16 04 08	3.0	
	A40T-SVQBR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-5°	VBMT 16 04 08	3.0	
	16 A25T-SVPBR/L 16	25	32	17	23	300	0°	-8°	VBMT 16 04 08	3.0	
	A32T-SVPBR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-9°	VBMT 16 04 08	3.0	
	A40T-SVPBR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-6°	VBMT 16 04 08	3.0	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

Основные комплектующие (см. на следующей странице)





## Расточные оправки

### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

#### Цилиндрический хвостовик с лыской

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

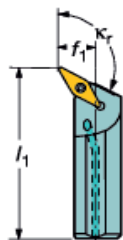


VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET  
VBMW, VCMW

#### Стальной хвостовик

#### A...-SVPBR/L

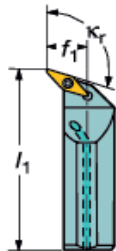
$\kappa_r$  117.5°  
-27.5°



#### Стальной хвостовик

#### A...-SVQBR/L

$\kappa_r$  107.5°  
-17.5°



Мах вылет 4 x  $dm_m$   
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

Внутренний подвод  
СОЖ

#### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$		
 ≤ 30°	3/8	A16T-SVPBR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000	0°	-8°	VBMT 332	2.2
		A20T-SVPBR/L 3	1.250	1.579	.875	1.181	12.000	0°	-9°	VBMT 332	2.2
		A24T-SVPBR/L 3	1.500	1.941	1.063	1.374	12.000	0°	-6°	VBMT 332	2.2
 ≤ 35°	3/8	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	1.299	.750	.906	12.000	0°	-7°	VBMT 332	2.2
		A20T-SVQBR/L 3	1.250	1.579	.875	1.181	12.000	0°	-7°	VBMT 332	2.2
		A24T-SVQBR/L 3	1.500	1.941	1.063	1.374	12.000	0°	-5°	VBMT 332	2.2

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

#### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC	мм				
11	1/4	16-25	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

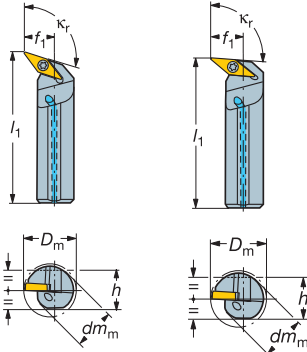
**Стальной хвостовик**  
A...-SVQCR/L  
κ<sub>r</sub> 107.5°  
-17.5°

**Стальной хвостовик**  
A...SVUCR/L  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



Мах вылет 4 x *dm*  
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		<i>dm</i> <sub>m</sub>	<i>D</i> <sub>m min</sub>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
≤ 35°	11 A16R-SVQCR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9
≤ 50°	11 A16R-SVUCR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		<i>dm</i> <sub>m</sub>	<i>D</i> <sub>m min</sub>	<i>f</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
≤ 35°	1/4 A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.850	.486	.562	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7
≤ 50°	1/4 A10R-SVUCR/L 2-E	.625	.850	.486	.562	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, <i>dm</i> <sub>m</sub>		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
<i>i</i> C	мм	дюйм			
11	16	.625		5513 020-03	5680 051-02 (71P)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

### Стальной хвостовик

#### Цилиндрический хвостовик с лыской

#### A...-SVUBR/L

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$

Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$



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



Мак вылет  $6 \times dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	11 A16R-SVUBR/L 11-E	16	22	13	15	200	$0^\circ$	$-6^\circ$	VBMT 11 02 04	0.9
	A16R-SVUBR/L 11-EB1 <sup>5)</sup>	16	22	13	15	200	$0^\circ$	$-7^\circ$	VBMT 11 03 04	0.9
	A20S-SVUBR/L 11-E	20	27	15	18	250	$0^\circ$	$-5^\circ$	VBMT 11 02 04	0.9
	A20S-SVUBR/L 11-EB1 <sup>5)</sup>	20	27	15	18	250	$0^\circ$	$-5^\circ$	VBMT 11 03 04	0.9
	A25T-SVUBR/L 11-D	25	33	18	23	300	$0^\circ$	$-4^\circ$	VBMT 11 02 04	0.9
	A25T-SVUBR/L 11-DB1 <sup>5)</sup>	25	33	18	23	300	$0^\circ$	$-4^\circ$	VBMT 11 03 04	0.9
16	A25T-SVUBR/L 16-D	25	33	18	23	300	$0^\circ$	$-6.5^\circ$	VBMT 16 04 08	3.0
	A32T-SVUBR/L 16	32	40	22	30	300	$0^\circ$	$-6^\circ$	VBMT 16 04 08	3.0
	A40T-SVUBR/L 16	40	50	27	37	300	$0^\circ$	$-4^\circ$	VBMT 16 04 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	1/4	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.850	.486	.560	8.000	$0^\circ$	$-7^\circ$	VBMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SVUBR/L 2-EB1 <sup>5)</sup>	.625	.850	.486	.560	8.000	$0^\circ$	$-7^\circ$	VBMT 221	0.7
		A12S-SVUBR/L 2-E	.750	1.012	.580	.710	10.000	$0^\circ$	$-5^\circ$	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12S-SVUBR/L 2-EB1 <sup>5)</sup>	.750	1.012	.580	.710	10.000	$0^\circ$	$-5^\circ$	VBMT 221	0.7
		A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	1.240	.680	.910	12.000	$0^\circ$	$-4^\circ$	VBMT 2(1.5)1	0.7
		A16T-SVUBR/L 2-DB1 <sup>5)</sup>	1.000	1.240	.680	.910	12.000	$0^\circ$	$-4^\circ$	VBMT 221	0.7
3/8	A20T-SVUBR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	$0^\circ$	$-5^\circ$	VBMT 332	2.2	
	A24T-SVUBR/L 3	1.500	2.126	1.125	1.374	12.000	$0^\circ$	$-3^\circ$	VBMT 332	2.2	
	A32U-SVUBR/L 3	2.000	2.551	1.375	1.874	14.000	$0^\circ$	$-6^\circ$	VBMT 332	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

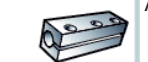
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
	мм	дюйм				
11	16-25	.625-1.000	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	25	-	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	32-40	1.250-2.000	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

### Стальной хвостовик Твердоспл. хвостовик

A...-SCLPR/L

E...-SCLPR/L

Главный угол в плане (метрич.):

$\kappa_r 95^\circ$

$\kappa_r 95^\circ$

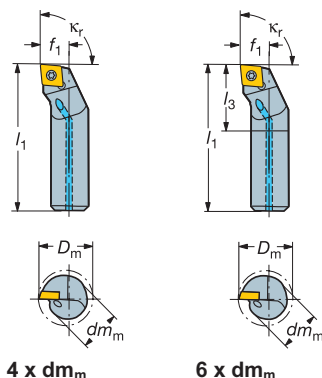
Главный угол в плане (дюйм.):

-5°

-5°



CPMT



Мах вылет

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Цилиндрический хвостовик

Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	06 A08K-SCLPR/L 06-R	8	10	5	125		0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
	A10K-SCLPR/L 06-R	10	12	6	125		0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
	A12M-SCLPR/L 06-R	12	16	9	150		0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9
	06 E08K-SCLCR/L 06-R	8	10	5	125	17	0°	-10°	CCMT 06 02 04	0.9
	E08K-SCLPR/L 06-R	8	10	5	125	17	0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
	E10M-SCLCR/L 06-R	10	12	6	150	21	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
	E10M-SCLPR/L 06-R	10	12	6	150	21	0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
	E12Q-SCLCR/L 06-R	12	16	9	180	25	0°	-3°	CCMT 06 02 04	0.9
	E12Q-SCLPR/L 06-R	12	16	9	180	25	0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9
	E16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	33	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
09 E16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	200	33	0°	0°	CCMT 09 T3 08	0.9	

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
		$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	1/4 A05K-SCLPR/L 2-R	.312	.413	.219	5.000		2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	A06M-SCLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000		4°	-6.5°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	A08M-SCLPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000		6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4 E05K-SCLPR/L 2-R	.312	.413	.219	5.000	.758	2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	E06M-SCLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	.886	4°	-7°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	E08R-SCLPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	.955	6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
$iC$	мм	мм	дюйм		
06	1/4	8-10	.312-.375	5513 020-21	5680 051-02 (71P)
06	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (71P)



A9



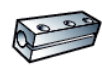
A402



G6



A2



A304



J2

# Расточные оправки

## SoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

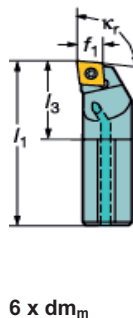
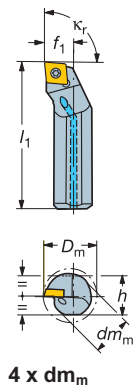
Цилиндрический хвостовик с лыской **Стальной хвостовик** Твердоспл. хвостовик  
 С канавкой для установки во втулке EasyFix

Главный угол в плане (метрич.): **A...-SCLPR/L**  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$

**E...SCLPR/L**  
 $\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$



CPMT



**Мах вылет**  
**Внутренний подвод СОЖ**  
 Показано правое исполнение

4 x  $dm_m$

6 x  $dm_m$

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		
	06	A08K-SCLPR/L 06	8	10	5	7	125	0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLPR/L 06	10	12	6	9	125	0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLPR/L 06	12	16	9	11	150	0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1)$		
	1/4	A05K-SCLPR/L 2	.312	.413	.219	.272	5.000	2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A06M-SCLPR/L 2	.375	.480	.250	.336	6.000	4°	-6.5°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SCLPR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7
1/4	E06M-SCLPR/L 2	.375	.480	.250	.359	6.000	.886	4°	-7°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	E08R-SCLPR/L 2	.500	.598	.312	.484	8.000	.955	6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7

- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	дюйм	мм		
06	1/4	8-10	.312-.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)



# Расточные оправки

## SoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

**Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix**

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 93^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-3^\circ$

**Стальной хвостовик**

**A...-SDUPR/L-ER**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

**Твердоспл. хвостовик**

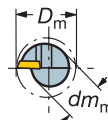
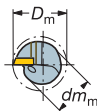
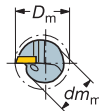
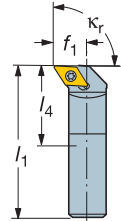
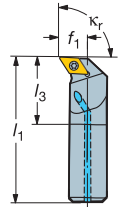
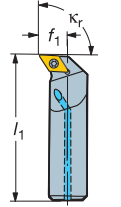
**E...-SDUPR/L-ER**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

**Твердосплавный хвостовик с демпфером**

**F...-SDUPR/L-ER**  
 $\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



DPMT



Мах вылет

4 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

6 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ

10 x  $dm_m$



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_4^{5)}$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	07	A10K-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	125			0°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	150			0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDUPR/L 07-R	16	20	11	200			0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	07	E10M-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	150	21		0°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
		E12Q-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	180	25		0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
		E16R-SDUPR/L 07-R	16	20	11	200	33		0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	07	F10M-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	150		60	0°	-3°	DPMT 07 02 04	0.9
		F12Q-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	180		72	0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDUPR/L 11-R	20	25	13	250			0°	-1°	DPMT 11 T3 08	3.0

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_4^{5)}$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	1/4	A06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.559	.330	6.000			4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUPR/L 2-ER	.500	.681	.392	6.000			6°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000			6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	E06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.559	.330	6.000	.886		4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SDUPR/L 2-ER	.500	.681	.392	8.000	.955		6°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	1.112		6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	F06M-SDUPR 2-ER	.375	.591	.350	6.000		2.756	0°	-3°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		F08Q-SDUPR 2-ER	.500	.709	.429	7.250		3.307	0°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12S-SDUPR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000			6°	-2°	DPMT 3(2.5)2	2.2

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

5) Место, где не следует закреплять

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	мм	дюйм		
07	1/4	10	.375-.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
07	1/4	12-16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом  
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix  
 Стальной хвостовик A...-SDUPR/L-ERX  
 Твердоспл. хвостовик E...-SDUPR/L-ERX  
 Стальной хвостовик A...-SDXPR/L-ER

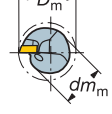
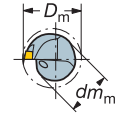
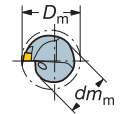
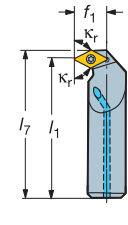
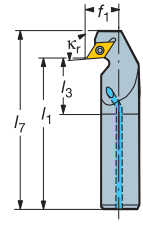
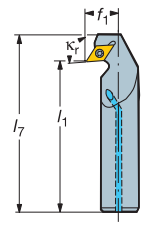
Главный угол в плане (метрич.): κr 93°  
 Главный угол в плане (дюйм.): -3°

κr 93°  
 -3°

κr 62.5°  
 27.5°



DPMT



Мах вылет  
 Внутренний подвод СОЖ

4 x dm<sub>m</sub>  
 Обратное растачивание

6 x dm<sub>m</sub>  
 Обратное растачивание

4 x dm<sub>m</sub>

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>7</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	07 A16R-SDUPR/L 07-ERX	16	22	13	200		212.1	0°	1°	DPMT 07 02 04	0.9
	07 E16R-SDUPR/L 07-ERX	16	22	13	200	33	212.1	0°	1°	DPMT 07 02 04	0.9
	07 A16R-SDXPR/L 07-ER	16	22	13	200		204.6	0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	1/4 A10R-SDUPR/L 2-ERX	.625	.850	.486	8.000		6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4 A10R-SDXPR/L 2-ER	.625	.850	.486	8.000		0°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

## Основные комплектующие

Размер пластины	Диаметр оправки, dm <sub>m</sub>		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC	мм		
07	1/4	16	5513 020-03	5680 051-02 (71P)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лыской

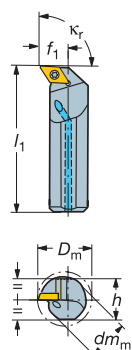
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):



DPMT

### Стальной хвостовик

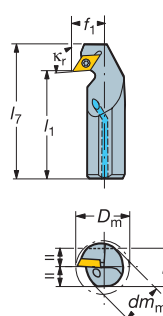
A...-SDUPR/L  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°



4 x dm<sub>m</sub>

### Стальной хвостовик

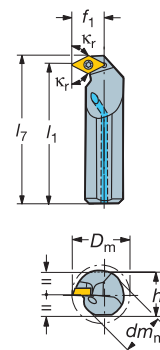
A...-SDUPR/L-EX  
κ<sub>r</sub> 93°  
-3°



4 x dm<sub>m</sub>  
Обратное растачивание

### Стальной хвостовик

A...-SDXPR/L  
κ<sub>r</sub> 62.5°  
27.5°



4 x dm<sub>m</sub>

Мах вылет  
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	l <sub>7</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
 ≤ 27°	07 A10K-SDUPR/L 07-E	10	15	9	9	125	l <sub>7</sub>	0°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
	A12M-SDUPR/L 07-E	12	18	11	11	150		0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
	A16R-SDUPR/L 07	16	20	11	15	200		0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	11 A20S-SDUPR/L 11	20	25	13	18	250		0°	-1°	DPMT 11 T3 08	3.0
	A25T-SDUPR/L 11	25	32	17	23	300		0°	2°	DPMT 11 T3 08	3.0
 ≤ 27°	07 A16R-SDUPR/L 07-EX	16	22	13	15	200	212.1	0°	1°	DPMT 07 02 04	0.9
 ≤ 60°	07 A16R-SDXPR/L 07-E	16	22	13	15	200	204.6	0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

Основные комплектующие (см. на следующей странице)





# Расточные оправки

## CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Стальной хвостовик Твердоспл. хвостовик Стальной хвостовик Стальной хвостовик

### Цилиндрический хвостовик с лыской

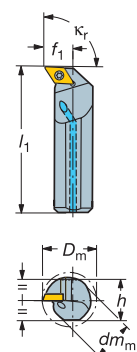
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):



DPMT

### A...-SDUPR/L

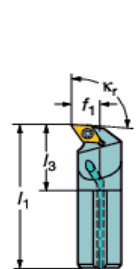
$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



4 x  $dm_m$

### E...SDUPR/L

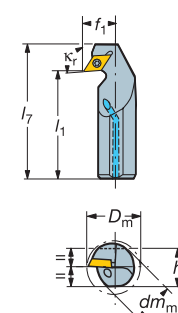
$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$



6 x  $dm_m$

### A...-SDUPR/L-EX

$\kappa_r 93^\circ$   
 $-3^\circ$

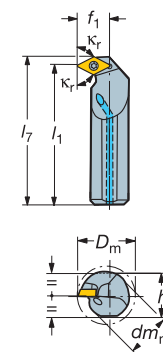


4 x  $dm_m$

Обратное растачивание

### A...-SDXPR/L

$\kappa_r 62.5^\circ$   
 $27.5^\circ$



4 x  $dm_m$

Мах вылет  
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>		
			$dm_m$	$D_{m\ min}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$	$l_7$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$	
	1/4	A06M-SDUPR/L 2-E	.375	.559	.330	.336	6.000				$4^\circ$	$-2^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUPR/L 2-E	.500	.681	.392	.460	6.000				$6^\circ$	$-1^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUPR/L 2	.625	.772	.486	.562	8.000				$6^\circ$	$1^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	E06M-SDUPR 2-E	.375	.559	.330	.359	6.000	.886			$4^\circ$	$-2^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUPR/L 2	.625	.772	.406	.609	8.000	1.112			$6^\circ$	$0^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12S-SDUPR/L 3	.750	.929	.500	.709	10.000				$6^\circ$	$-2^\circ$	DPMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-SDUPR/L 3	1.00	1.201	.640	.906	12.000				$6^\circ$	$1^\circ$	DPMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	A10R-SDUPR/L 2-EX	.625	.850	.486	.562	8.000			8.476	$6^\circ$	$0^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	A10R-SDXPR/L 2-E	.625	.850	.486	.562	8.000			8.201	$0^\circ$	$0^\circ$	DPMT 2(1.5)1	0.7

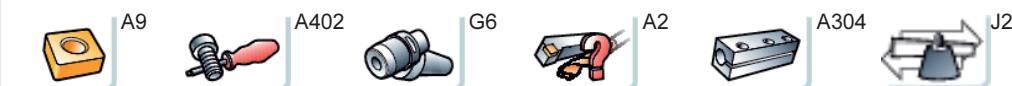
- 1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC	мм	дюйм		
07	1/4	10	.375-.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
07	1/4	12-16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20-25	.750-1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке  
EasyFix

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 91^\circ$   
Главный угол в плане (дюйм.):  $-1^\circ$

Стальной хвостовик

A...-STFPR/L-R

Твердоспл. хвостовик

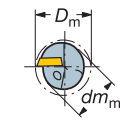
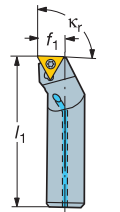
E...-STFPR/L

Твердосплавный хвостовик с демпфером

F...-STFPR/L

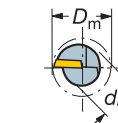
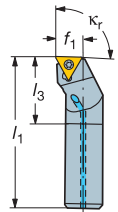


TPMT



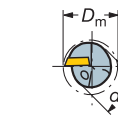
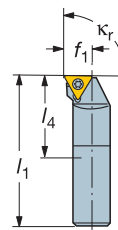
4 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ



6 x  $dm_m$

Внутренний подвод СОЖ



10 x  $dm_m$

Мах вылет

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
		$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_4$	$\gamma^{1)}$			$\lambda_s^{2)}$
	06 A06F-STFPR/L 06-R	6	8.5	4.5	80			0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6
	A08H-STFPR/L 06-R	8	10	5	100			0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6
	E06H-STFPR/L 06-R	6	8.5	4.5	100	13		0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6
	E08K-STFPR/L 06-R	8	10	5	125	17		0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6
09	A10K-STFPR/L 09-R	10	13	7	125			0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
	A12M-STFPR/L 09-R	12	16	9	150			0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9
	E10M-STFPR/L 09-R	10	13	7	150	21		0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
	E12Q-STFPR/L 09-R	12	16	9	180	25		0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9
	F10M-STFPR/L 09-R	10	13	7	150		60	0°	-4°	TPMT 09 02 04	0.9
	F12Q-STFPR/L 09-R	12	16	9	180		72	0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
11	A12M-STFPR/L 11-R	12	16	9	150			0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9
	A16R-STFPR/L 11-R	16	20	11	200			0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9
	E12Q-STFPR/L 11-R	12	16	9	180	25		0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9
	E16R-STFPR/L 11-R	16	20	11	200	33		0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9
16	A20S-STFPR/L 16-R	20	25	13	250			0°	-1°	TPMT 16 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
		$dm_m$	$D_m \text{ min}$	$f_1$	$l_1$	$l_4$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$			
	5/32 A04F-STFPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	3.250			0°	-10°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	A05H-STFPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000			2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	E04H-STFPR/L 1.2-R	.250	.335	.156	4.000			0°	-9°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	E05K-STFPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000			2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32 A06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.480	.250	6.000			4°	-3.83°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
A08M-STFPR/L 1.8-R	A08M-STFPR/L 1.8-R	.500	.598	.312	6.000			6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	E06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.480	.250	6.000			4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	E08Q-STFPR/L 1.8-R	.500	.598	.312	7.250			6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	F06M-STFPR 1.8-R	.375	.512	.272	6.000	2.756		0°	-4°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	F08Q-STFPR 1.8-R	.500	.630	.350	7.250	3.307		0°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4 A08M-STFPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000			6°	-3°	TPMT 221	0.7
A10R-STFPR/L 2-R	A10R-STFPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000			6°	0°	TPMT 221	0.7
	E08R-STFPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000			6°	-2°	TPMT 221	0.7
	E10R-STFPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000			6°	0°	TPMT 221	0.7
3/8 A12S-STFPR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000			6°	-2°	TPMT 3(2.5)2	2.2	

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

Соединитель для СОЖ см. стр. A308



A9



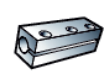
A402



G6



A2



A304



J2

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

# Расточные оправки

## СогоTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик

Твердоспл. хвостовик

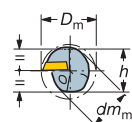
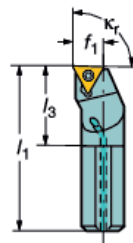
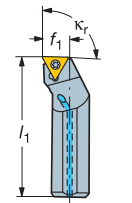
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

A...-STFPR/L  
κ<sub>r</sub> 91°  
-1°

E...-STFPR/L  
κ<sub>r</sub> 91°  
-1°



TPMT



4 x dm<sub>m</sub>

6 x dm<sub>m</sub>

Мах вылет  
Внутренний подвод СОЖ  
Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
		dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>			
	06 A06H-STFPR/L 06	6	8.5	4.5	5	100	0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6	
	A08K-STFPR/L 06	8	10	5	7	125	0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6	
	09 A10K-STFPR/L 09	10	13	7	9	125	0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9	
	A12M-STFPR/L 09	12	16	9	11	150	0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9	
	11 A12M-STFPR/L 11	12	16	9	11	150	0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9	
	A16R-STFPR/L 11	16	20	11	15	200	0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9	
	16 A20S-STFPR/L 16	20	25	13	18	250	0°	-1°	TPMT 16 T3 08	3.0	
	A25T-STFPR/L 16	25	32	17	23	300	0°	1°	TPMT 16 T3 08	3.0	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			dm <sub>m</sub>	D <sub>m</sub> min	f <sub>1</sub>	h	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>		
	5/32	A04F-STFPR/L 1.2	.250	.323	.156	.210	3.250	0°	-9°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4	
		A05H-STFPR/L 1.2	.312	.402	.219	.272	4.000	2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4	
	7/32	A06M-STFPR/L 1.8	.375	.480	.250	.336	6.000	4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7	
		A08M-STFPR/L 1.8	.500	.598	.312	.460	6.000	6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7	
	7/32	E06M-STFPR/L 1.8	.375	.480	.250	.359	6.000	.886	4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFPR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	6°	-2°	TPMT 221	0.7	
	1/4	A10R-STFPR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000	6°	0°	TPMT 221	0.7	
		E08R-STFPR/L 2	.500	.598	.312	.484	8.000	.955	6°	-2°	TPMT 221	0.7
	3/8	A12S-STFPR/L 3	.750	.929	.500	.709	10.000	6°	-1°	TPMT 3(2.5)2	2.2	
		A16T-STFPR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	6°	1°	TPMT 3(2.5)2	2.2	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм
- 4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm <sub>m</sub>		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	мм	дюйм		
06	5/32	6	.250	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	.312	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	.375-.500	5513 020-47	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12	.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	25	1.000	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)



# Расточные оправки

## CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

Стальной хвостовик

Твердосплавный хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

A...-SWLPR/L

E...-SWLPR/L

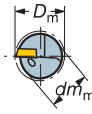
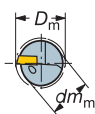
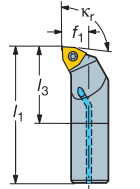
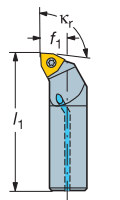
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

$\kappa_r 95^\circ$   
-5°

$\kappa_r 95^\circ$   
-5°



WPMT



4 x  $dm_m$

6 x  $dm_m$

Мах вылет

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Цилиндрический хвостовик

Метрическое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	02	A05F-SWLPR/L 02-R	5	6.5	4	80		0°	-13°	WPMT 02 01 02	0.6
		A06F-SWLPR/L 02-R	6	8.5	4.5	80		0°	-11°	WPMT 02 01 02	0.6
		A08H-SWLPR/L 02-R	8	10	5	100		0°	-10°	WPMT 02 01 02	0.6
02		E05H-SWLPR/L 02-R	5	7	4	100	11	0°	-13°	WPMT 02 01 02	0.6
		E06H-SWLPR/L 02-R	6	8.5	4.5	100	13	0°	-11°	WPMT 02 01 02	0.6
		E08K-SWLPR/L 02-R	8	10	5	125	17	0°	-10°	WPMT 02 01 02	0.6
		A10K-SWLPR/L 04-R	10	12	6	125		0°	-7°	WPMT 04 02 04	0.9
04		A12M-SWLPR/L 04-R	12	16	9	150		0°	-3°	WPMT 04 02 04	0.9
		E10M-SWLPR/L 04-R	10	12	6	150	21	0°	-7°	WPMT 04 02 04	0.9
04		E12Q-SWLPR/L 04-R	12	16	9	180	25	0°	-3°	WPMT 04 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$		
	5/32	A03F-SWLPR/L 1.2-R	.188	.260	.126	3.250	.260	0°	-13°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		A04F-SWLPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	3.250		0°	-11°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		A05H-SWLPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000		2°	-10°	WPMT 1.2(1)0	0.4
5/32		E03H-SWLPR/L 1.2-R	.188	.260	.126	3.250	.430	0°	-13°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		E04H-SWLPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	4.000	.580	0°	-11°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		E05K-SWLPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	.760	2°	-10°	WPMT 1.2(1)0	0.4
1/4		A06M-SWLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000		4°	-6°	WPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SWLPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000		6°	-4°	WPMT 2(1.5)1	0.7
1/4		E06M-SWLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	.880	4°	-6°	WPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SWLPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	.950	6°	-4°	WPMT 2(1.5)1	0.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
$\Delta$	iC	мм	дюйм		
06	5/32	5	.187	5513 020-53	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	6-8	.250-.312	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
11	1/4	10	.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)



A9



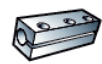
A402



G6



A2



A304



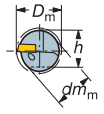
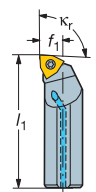
J2

# Расточные оправки

## CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской      Стальной хвостовик  
**A...SWLPR/L**

Главный угол в плане (метрич.):  $\kappa_r 95^\circ$   
 Главный угол в плане (дюйм.):  $-5^\circ$



4 x  $dm_m$

Мах вылет  
 Внутренний подвод СОЖ  
 Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	02	A06F-SWLPR/L 02	6	8.5	4.5	5	80	0°	-11°	WPMT 02 01 02	0.6
		A08H-SWLPR/L 02	8	10	5	7	100	0°	-10°	WPMT 02 01 02	0.6
		A10K-SWLPR/L 04	10	12	6	9	125	0°	-7°	WPMT 04 02 04	0.9
		A12M-SWLPR/L 04	12	16	9	11	150	0°	-3°	WPMT 04 02 04	0.9

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>	
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^1)$			$\lambda_s^2)$
	5/32	A04F-SWLPR/L 1.2	.250	.323	.156	.210	3.250	0°	-11°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		A05H-SWLPR/L 1.2	.312	.413	.219	.272	4.000	2°	-10°	WPMT 1.2(1)0	0.4
	1/4	A06M-SWLPR/L 2	.375	.480	.250	.336	6.000	4°	-6.447°	WPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SWLPR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	6°	-4°	WPMT 2(1.5)1	0.7

1)  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) Момент затяжки, ft-lbs  
 Соединитель для СОЖ см. стр. A308  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, $dm_m$		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
iC	мм	мм	дюйм		
02	5/32	6-8	.250-.312	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
04	1/4	10	.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
04	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)



# Расточные оправки со стальными хвостовиками

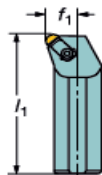
T-Max®, прижим прихватом сверху

Цилиндрический хвостовик с лыской  
 Стальной хвостовик S...-CRSNR/L

Стальной хвостовик S...-CRSPR/L



RNGA  
 RNG



RPG



Мах вылет  $4 \times dm_m$   
 Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	ID	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	09	S25T-CRSPR/L 09-ID	25	32	17	23	300	0°	-2°	RPGN 09 03 00
	12	S40T-CRSNR/L 12-ID	40	70	27	37	300	-6°	-12°	RNGN 12 07 00
Основная область применения	ID	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина
			$dm_m$	$D_m \min$	$f_1$	$h$	$l_1$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	09	S25T-CRSPR/L 09-ID	25	32	17	23	300	0°	-2°	RPGN 09 03 00
	12	S40T-CRSNR/L 12-ID	40	70	27	37	300	-6°	-12°	RNGN 12 07 00

1)  $\gamma$  = Передний угол.  
 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

Размер пластины	Прихват	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	5412 126-03	3021 010-040 (4.0)	-	-	-
12	5412 125-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97)	5513 013-02	5680 043-14(20IP)



# EasyFix

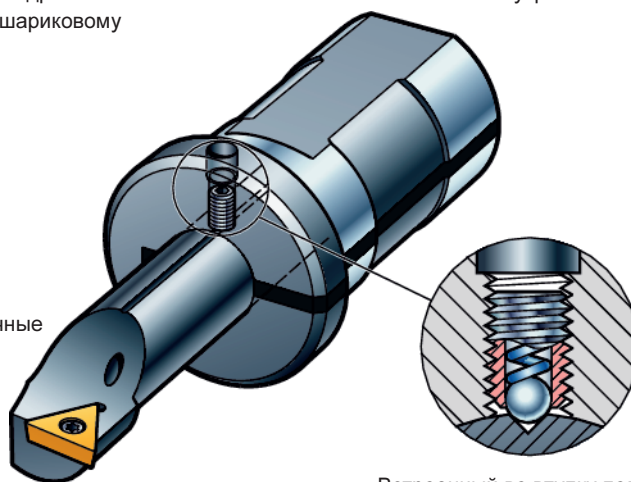
## Оправки с хвостовиком и лысками

Надежное закрепление оправок с цилиндрическим хвостовиком

EasyFix – это простой и быстрый путь достичь корректного положения режущей кромки относительно высоты оси центров при установке цилиндрических оправок, благодаря подпружиненному шариковому фиксатору.

В пазу втулок размещено силиконовое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом охлаждения.

Во втулки EasyFix можно установить: расточные оправки CoroTurn® 107, CoroTurn® 111, антивибрационные расточные оправки Silent Tools, расточные оправки CoroCut® и CoroCut® MB.



Встроенный во втулку подпружиненный шариковый фиксатор защелкивается в пазу расточной оправки, гарантируя точность установки режущей кромки оправки по высоте центров станка.

## Закрепление расточных оправок с помощью втулок Easy Fix™

Токарный станок

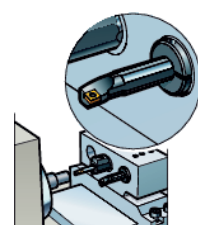
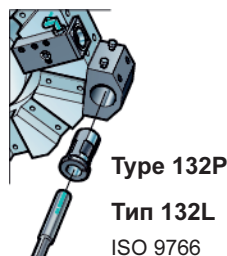
Резцовая головка Coromant Capto®

Токарный станок с револьверной головкой

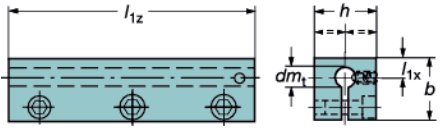
Станки с подающей цангой

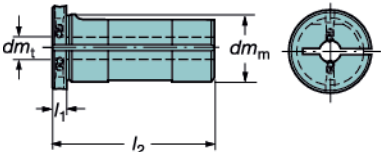


Тип 132L  
ISO 9766



# Втулки EasyFix для закрепления оправок с цилиндрическим хвостовиком

Втулки для универсальных станков <b>131-</b>	Для оправки диам.	Код заказа	Размеры, мм				Комплектующие	
	$dm_t$		$l_{1z}$	$h$	$b$	$l_{1x}$	Винт	Ключ
	<b>мм</b>		<b>мм</b>					
	5	131 -2005-B	80	20	20	5.5	3212 010-258	174.1-864
	6	131 -2006-B	80	20	20	6	3212 010-258	174.1-864
	8	131 -2008-B	80	20	20	7	3212 010-258	174.1-864
	10	131 -2010-B	80	20	20	7.5	3212 010-258	174.1-864
	12	131 -2512-B	80	25	25	9	3212 010-259	174.1-864
	16	131 -2516-B	80	25	25	10	3212 010-259	174.1-864
	20	131 -3220-B	100	32	40	12	3212 010-310	3021 010-040
	25	131 -3225-B	100	32	40	14.5	3212 010-310	3021 010-040
	<b>дюйм</b>			<b>дюйм</b>				
	.187	131 -A1203-B	3.15	.75	.75	.216	3212 010-258	174.1-864
	.250	131 -A1204-B	3.15	.75	.75	.236	3212 010-258	174.1-864
	.312	131 -A1205-B	3.15	.75	.75	.276	3212 010-258	174.1-864
	.375	131 -A1206-B	3.15	.75	.75	.295	3212 010-258	174.1-864
	.500	131 -A1608-B	3.15	1.00	1.00	.354	3212 010-259	174.1-864
	.625	131 -A1610-B	3.15	1.00	1.00	.394	3212 010-259	174.1-864
.750	131 -A2012-B	3.94	1.25	1.25	.453	3212 010-310	5680 010-05	

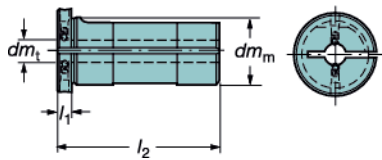
Цилиндрические втулки, дюймовое исполнение <b>132P-</b>	Для оправки диам.	Код заказа	Размеры, дюйм		
	$dm_t$		ISO9766	$l_1$	$l_2$
	<b>дюйм</b>		<b>дюйм</b>		
	.187	132P -25A03-B	.197	2.40	.984
	.250	132P -25A04-B	.197	2.40	.984
	.312	132P -25A05-B	.197	2.40	.984
	.375	132P -25A06-B	.197	2.40	.984
	.500	132P -25A08-B	.197	2.40	.984
	.625	132P -25A10-B	.197	2.40	.984
	.312	132P -32A05-B	.197	2.56	1.260
	.375	132P -32A06-B	.197	2.56	1.260
	.500	132P -32A08-B	.197	2.56	1.260
	.625	132P -32A10-B	.197	2.56	1.260
	.750	132P -32A12-B	.197	2.56	1.260
	.187	132P -160333-B	.197	3.35	1.000
	.250	132P -160433-B	.197	3.35	1.000
	.312	132P -160533-B	.197	3.35	1.000
	.375	132P -160633-B	.197	3.35	1.000
	.500	132P -160833-B	.197	3.35	1.000
	.625	132P -161033-B	.197	3.35	1.000
	.312	132P -200533-B	.197	3.35	1.250
	.375	132P -200633-B	.197	3.35	1.250
	.500	132P -200833-B	.197	3.35	1.250
	.625	132P -201033-B	.197	3.35	1.250
	.750	132P -201233-B	.197	3.35	1.250
	.375	132P -240641-B	.197	4.13	1.500
	.500	132P -240841-B	.197	4.13	1.500
	.625	132P -241041-B	.197	4.13	1.500
	.750	132P -241241-B	.197	4.13	1.500
	1.000	132P -241641-B	.197	4.13	1.500
	.500	132P -320849-B	.197	4.92	2.000
	.625	132P -321049-B	.197	4.92	2.000
	.750	132P -321249-B	.197	4.92	2.000
	1.000	132P -321649-B	.197	4.92	2.000

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.



## Втулки EasyFix для закрепления оправок с цилиндрическим хвостовиком

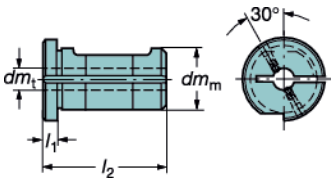
132L-



Для оправки диам.  мм	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)		
		$l_1$	$l_2$	$dm_m$
$dm_t$	<b>132L-ISO 9766</b>			
6	132L -2506-B	5	61	25
8	132L -2508-B	5	61	25
10	132L -2510-B	5	61	25
12	132L -2512-B	5	61	25
16	132L -2516-B	5	61	25
20	132L -4020-B	5	75	40
25	132L -4025-B	5	75	40
$dm_t$	<b>132L</b>	$l_1$	$l_2$	$dm_m$
5	132L -1205050-B	5	55	19.05 (3/4)
5	132L -2005050-B	5	55	20
5	132L -2205050-B	5	55	22
5	132L -1605050-B	5	55	25.4 (1)
6	132L -1206050-B	5	55	19.05 (3/4)
6	132L -2006050-B	5	55	20
6	132L -2206050-B	5	55	22
6	132L -1606050-B	5	55	25.4 (1)
8	132L -1208050-B	5	55	19.05 (3/4)
8	132L -2008050-B	5	55	20
8	132L -2208050-B	5	55	22
8	132L -1608050-B	5	55	25.4 (1)
10	132L -1210050-B	5	55	19.05 (3/4)
10	132L -2010050-B	5	55	20
10	132L -2210050-B	5	55	22
10	132L -1610050-B	5	55	25.4 (1)
12	132L -1212050-B	5	55	19.05 (3/4)
12	132L -2012050-B	5	55	20
12	132L -2212050-B	5	55	22
12	132L -1612050-B	5	55	25.4 (1)
16	132L -1616050-B	5	55	25.4 (1)
5	132L -2505085-B	5	85	25
5	132L -3205085-B	5	85	32
6	132L -3206085-B	5	85	32
8	132L -3208085-B	5	85	32
10	132L -3210085-B	5	85	32
12	132L -3212085-B	5	85	32
16	132L -3216085-B	5	85	32
20	132L -3220085-B	5	85	32
6	132L -4006105-B	5	105	40
8	132L -4008105-B	5	105	40
10	132L -4010105-B	5	105	40
12	132L -4012105-B	5	105	40
16	132L -4016105-B	5	105	40
20	132L -4020105-B	5	105	40
25	132L -4025105-B	5	105	40
12	132L -5012125-B	5	125	50
16	132L -5016125-B	5	125	50
20	132L -5020125-B	5	125	50
25	132L -5022125-B	5	125	50

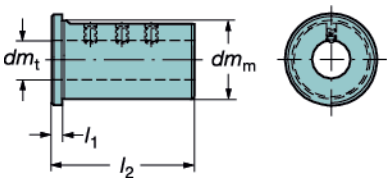
Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

## Втулки EasyFix для закрепления оправок с цилиндрическим хвостовиком

	Для оправки диам.	Код заказа	Размеры, мм		
	мм		$l_1$	$l_2$	$dm_m$
<b>132W- (Whistle Notch)</b>	$dm_t$				
EasyFix	5	132W-2505-B	5	50	25
	6	132W-2506-B	5	50	25
	8	132W-2508-B	5	50	25
	10	132W-2510-B	5	50	25
	12	132W-2512-B	5	50	25
	16	132W-2516-B	5	50	25
	20	132W-4020-B	5	75	40
	25	132W-4025-B	5	75	40

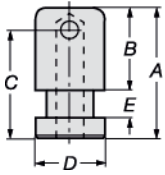
Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

## Цилиндрические втулки

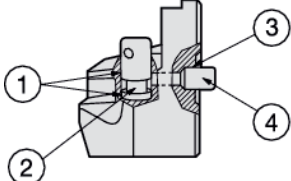
	Для оправки диам.	Код заказа	Размеры, мм, дюйм			Комплектующие		
	$dm_t$		$l_1$	$l_2$	$dm_m$	Винт	Ключ	
<b>132N-</b>	мм		мм					
Регулируется винтом (без EasyFix)	6 <sup>1)</sup>	132N-2506	5	61	25	3214010-356	3021 010-030	
	8	132N-2508	5	61	25	3214 010-406	3021 010-040	
	10	132N-2510	5	61	25	3214 010-405	3021 010-040	
	12	132N-2512	5	61	25	3214 010-405	3021 010-040	
	16	132N-2516	5	61	25	—	—	
	20	132N-2520	5	61	25	—	—	
	20	132N-4020	5	75	40	3214 010-457	3021 010-050	
	25	132N-4025	5	75	40	3214 010-456	3021 010-050	
	32	132N-4032	5	75	40	—	—	
		<b>дюйм</b>		<b>дюйм</b>				
		.250	132N-25A04	.197	2.402	.984	3214 010-356	3021 010-030
		.312	132N-25A05	.197	2.402	.984	3214 010-406	3021 010-040
		.375	132N-25A06	.197	2.402	.984	3214 010-405	3021 010-040
		.500	132N-25A08	.197	2.402	.984	3214 010-405	3021 010-040
	.625	132N-25A10	.197	2.402	.984	—	—	
	.750	132N-25A12	.197	2.402	.984	—	—	
	.750	132N-40A12	.197	2.953	1.575	3214 010-457	3021 010-050	
	1.000	132N-40A16	.197	2.953	1.575	3214 010-456	3021 010-050	
	1.250	132N-40A20	.197	2.953	1.575	—	—	

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-32 мм (.197-1.250") можно установить во втулки 132N

## Сопла для СОЖ

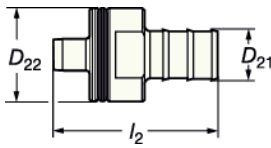
С внутренним подводом СОЖ	Режущие головки SL	Код заказа	Размеры									
			A		B		C		D		E	
Размер соединения мм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
	32-40	5691 032-01	10.8	.425	5.3	.209	7.8	.307	8	.315	4	.157
		5691 032-02	12.9	.525	7.4	.291	9.9	.390	8	.315	4	.157
		5691 032-03	15	.591	9.5	.374	12	.472	8	.315	4	.157
	50-60	5691 032-04	16	.630	7.5	.295	12	.472	12	.472	5	.197
		5691 032-05	19.5	.768	11	.433	15.5	.619	12	.472	5	.197
		5691 032-06	23	.906	14.5	.571	19	.748	12	.472	5	.197

Обозначение на рисунке:



1. Клеевое соединение на основе Loctite 648.
2. Наконечник для подвода СОЖ на режущую кромку
3. Клеевое соединение на основе Loctite 648.
4. Втулка подвода СОЖ

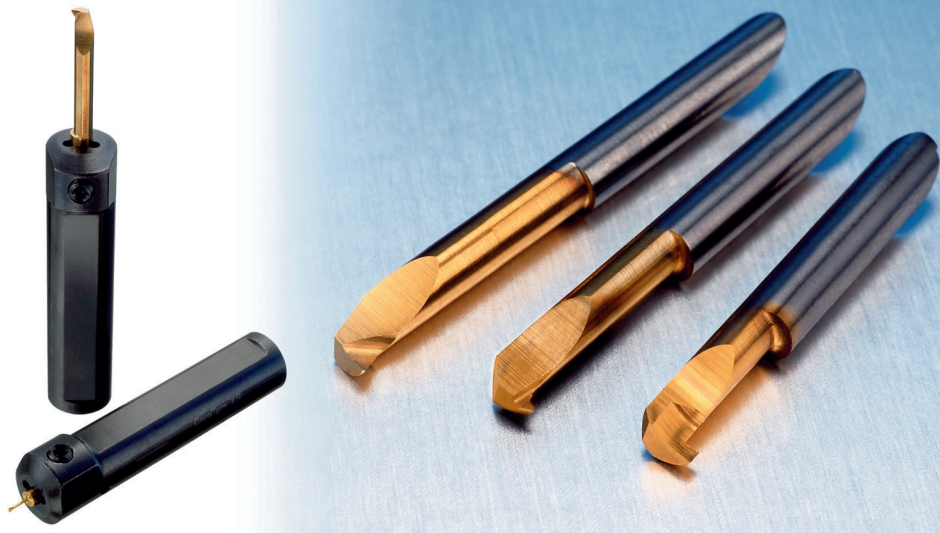
## Втулка для подвода СОЖ

	Для оправки диам.	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
	$dm_m$		$D_{21}$	$D_{22}$	$l_2$
	мм	Метрическое исполнение			
	6	CS-060-054	5.4	6.0	25.0
	8	CS-080-066	6.6	8.0	28.5
	10	CS-100-086	8.6	10.0	28.5
	12	CS-120-086	8.6	12.0	38.0
	16	CS-160-137	13.7	16.0	40.0
	20	CS-200-137	13.7	20.0	40.0
	25	CS-250-137	13.7	25.0	44.0
	Дюйм	Дюймовое исполнение			
	.250	CS-063-054	.213	.250	.984
	.312	CS-079-066	.260	.312	1.122
	.375	CS-095-086	.339	.375	1.122
.500	CS-127-086	.339	.500	1.496	
.625	CS-159-137	.539	.625	1.575	
.750	CS-190-137	.539	.750	1.575	
1.000	CS-254-137	.539	1.000	1.732	

# CoroTurn® XS

## Для внутренних операций мелкоразмерной обработки

Для внутренней токарной обработки, обработки канавок и нарезания резьбы в маленьких отверстиях, вплоть до 0.3 мм (.012")



### Оснастка CoroTurn® XS

В систему включены пластины из сплавов GC1025 и H10F для выполнения следующих операций:

- Точение
- Контурная токарная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка профиля полным радиусом
- Обработка фаски перед отрезкой
- Нарезание резьбы

Расточные оправки, адаптированные за счет изменения размеров для большинства станков. В ассортимент оправок CoroTurn® XS входят державки с хвостовиками прямоугольного сечения для работы на станках с подающей цангой, расточные оправки и Coromant Capto®.

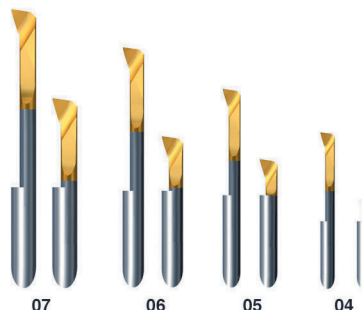


### Обработка канавок CoroTurn® XS

Все пластины для обработки канавок позволяют получить канавку с плоским дном и острыми углами

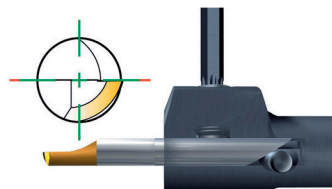
### Ассортимент CoroTurn® XS

Программа включает четыре типоразмера вставок



### Точность CoroTurn® XS

Резцовые вставки устанавливаются в оправку с высокой точностью, благодаря установочному штифту, который фиксирует пластину в правильном положении



### Подача СОЖ в CoroTurn® XS

Конструкция расточных оправок обеспечивает внутренний подвод СОЖ



**Система обозначения**

**CoroTurn® XS**


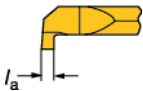

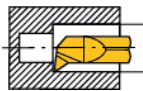
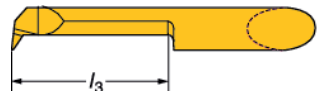
<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>T</b>	<b>098</b>	-	<b>10</b>	-	<b>22</b>	<b>06</b>	<b>R</b>
1	2	3	4		5		9	10	12

<b>CXS</b>	<b>06</b>	<b>F</b>	<b>100</b>	-	<b>62</b>	<b>15</b>	<b>A</b>	<b>R</b>
1	2	3	6		9	10	11	12

**Пластины для обработки канавок**

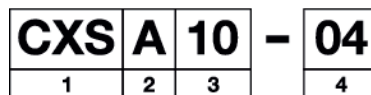
**Пластины для резьбонарезания**

<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>TH</b>	<b>050</b>	<b>VM</b>	-	<b>42</b>	<b>15</b>	<b>R</b>
1	2	3	7	8		9	10	12

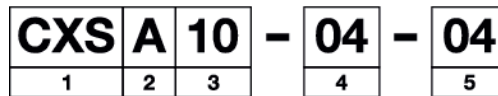
<p><b>1</b> Основной код</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p><b>2</b> Размер пластины, мм</p>  <p>04 = 4 мм (.157") 05 = 5 мм (.197") 06 = 6 мм (.236") 07 = 7 мм (.276")</p>	<p><b>3</b> Тип операции</p> <p>T = Точение</p> <p>TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1</p> <p>F = Обработка торцевых канавок</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>G = Фаска под отрезку</p> <p>R = Профильная обработка радиусом</p> <p>TH = Резьбонарезание</p> <p>B = Обратное растачивание</p>
<p><b>4</b> Угол в плане (Точение)</p> <p>Например: 098 = Угол в плане 98° Угол в плане (дюйм.) -8°</p>	<p><b>6</b> Ширина пластины, <math>l_a</math> (Обработка канавок)</p>  <p>Например: 100 = 1.00 мм</p>	<p><b>7</b> Шаг, мм (Резьбонарезание)</p> <p>Для метрических резьб: шаг x 100</p> <p>Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x 10</p>
<p><b>5</b> Радиус при вершине, <math>r_\epsilon</math> (Точение)</p>  <p>Пример: 10 = 0.1 мм (.004") 15 = 0.15 мм (.006") 20 = 0.2 мм (.008")</p>	<p><b>9</b> Минимальный диаметр расточки, <math>D_m</math> min.</p>  <p>min диаметр отверстия</p> <p>Например: 22 = 2.2 мм (.087")</p>	<p><b>10</b> Вылет, <math>l_3</math></p>  <p>Например: 06 = 6 мм (.236")</p>
<p><b>11</b> Исполнение державки (Обработка торцевых канавок)</p> <p>A = исполнение A</p>		
<p><b>12</b> Исполнение вставок</p> <p>R = Правое исполнение L = Левое исполнение</p>		

Система обозначения

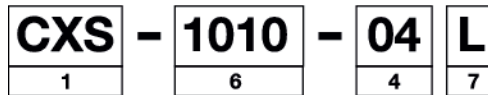
CoroTurn® XS



Двусторонние расточные оправки

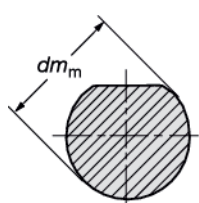

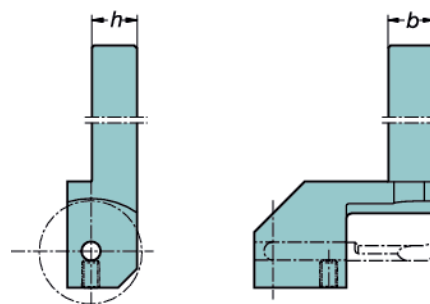
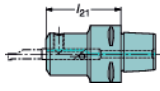


Державки прямоугольного сечения



Оправки Coromant Capto®

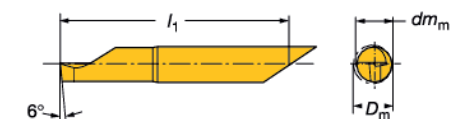
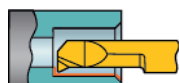


<p><b>1</b> Основной код</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p><b>2</b> Тип оправки</p> <p>A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ</p>	<p><b>3</b> Диаметр оправки, <math>dm_m</math></p>  <p><b>Метрическое исполнение</b> 10 = 10 мм <b>Дюймовое исполнение</b> 0500 = 1/2"</p>
<p><b>4</b> Размер пластины</p>  <p>04 = 4 мм (.157") 05 = 5 мм (.197") 06 = 6 мм (.236") 07 = 7 мм (.276")</p>	<p><b>5</b> Размер вставки со стороны контршпинделя</p> <p>Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.</p>	<p><b>6</b> Размер хвостовика (ширина и высота), мм</p>  <p><math>h = 10</math> мм (.394") <math>b = 10</math> мм (.394")</p>
<p><b>7</b> Исполнение инструмента</p> <p>L = Левое исполнение R = Правое исполнение</p>	<p><b>8</b> Размер соединения Coromant Capto®</p> <p><b>C4:</b> <math>D_{sm} = 40</math> мм (1.574")</p>	<p><b>9</b> Длина оправки Coromant Capto®</p> <p><math>l_{21} = 47</math> мм (1.850")</p> 

# Вставки CoroTurn® XS

## Точение

### CXS-..T090



Главный угол в плане (метрич.):

90°

Главный угол в плане (дюйм.):

0°

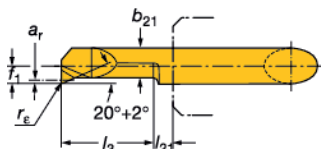
Допуск, мм (дюйм.):

$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм	Размеры, мм, дюйм	P				M				N				S							
			$a_r$ max		$D_m$ min		$l_3$		$r_e$		$b_{21}$		$f_1$		$l_1$		$l_{21}$		GC	GC	GC	GC
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1025	1025	1025	1025
	04	CXS-04T090-15-3212R	0.2	.008	3.2	.126	12	.472	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	29.26	1.15	3	.118	★	★	★	★
		CXS-04T090-15-4215R/L	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	39.26	1.54	3	.118	★	★	★	★
	05	CXS-05T090-20-5210R/L	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	32.25	1.27	3	.118	★	★	★	★
		CXS-05T090-20-5215R/L	0.5	.020	5.2	.205	15	.591	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	37.25	1.46	3	.118	★	★	★	★
	CXS-05T090-20-5220R/L	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	42.25	1.66	3	.118	★	★	★	★	
																		P25	M15	N25	S15	

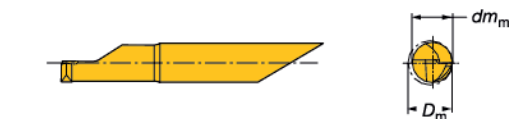
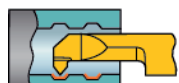
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

## Точение или профильная обработка

### CXS-..T045



Главный угол в плане (метрич.):

45°

Главный угол в плане (дюйм.):

45°

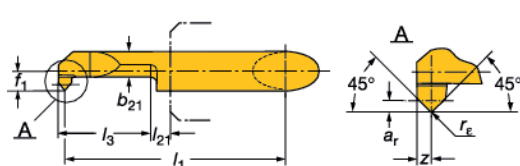
Допуск, мм (дюйм.):

$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

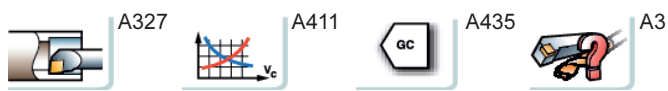
Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм	Размеры, мм, дюйм	P				M				N				S							
			$a_r$ max		$D_m$ min		$l_3$		$r_e$		$b_{21}$		$f_1$		$l_1$		$l_{21}$		GC	GC	GC	GC
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1025	1025	1025	1025
	05	CXS-05T045-20-5215R	0.7	.028	5.2	.205	15	.591	0.2	.008	3.75	.148	2.4	.096	37.25	1.466	3	.118	★	★	★	★
		CXS-05T045-20-5220R/L	0.7	.028	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	3.75	.148	2.4	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★
	06	CXS-06T045-20-6220R	0.7	.028	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	3.95	.156	2.9	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★
		CXS-06T045-20-6225R/L	0.7	.028	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	3.95	.156	2.9	.116	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★
07	CXS-07T045-20-7220R/L	0.7	.028	7.2	.284	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	3.4	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★	
	CXS-07T045-20-7240R/L	0.7	.028	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	4.25	.167	3.4	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★	
																		P25	M20	N25	S15	

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

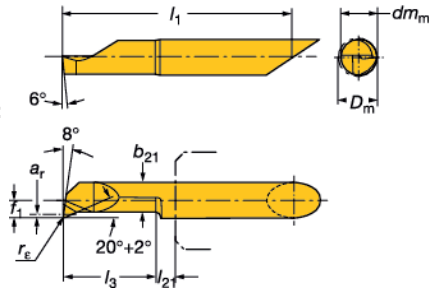
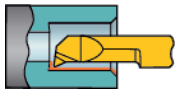
★ = Первый выбор



# Вставки CoroTurn® XS

## Точение

CXS-..T098



Главный угол в плане (метрич.):  
98°  
Главный угол в плане (дюйм.):  
-8°  
Допуск, мм (дюйм):  
r<sub>c</sub> = ±0.02 (±.0008)  
l<sub>1</sub> = ±0.02 (±.0008)  
Высота центров:  
+0.05/-0 (+.002/-0)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

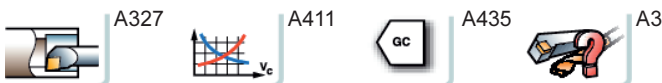
Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	dm <sub>m</sub>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S				
			a <sub>r</sub> max мм	a <sub>r</sub> max дюйм	D <sub>m</sub> min мм	D <sub>m</sub> min дюйм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>3</sub> дюйм	r <sub>c</sub> мм	r <sub>c</sub> дюйм	b <sub>21</sub> мм	b <sub>21</sub> дюйм	f <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм	l <sub>21</sub> мм	l <sub>21</sub> дюйм					GC	GC	GC	GC
																							1025	1025	1025	1025
	04	CXS-04T098-00-0301R	0.06	.002	0.3	.012	1.2	.047	0	.000	0.19	.008	0.1	.004	27.2	1.073	8.8	.346	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0401R	0.07	.003	0.4	.016	1.6	.063	0	.000	0.28	.011	0.15	.006	27.2	1.073	8.4	.331	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0502R	0.08	.003	0.5	.020	2	.079	0	.000	0.37	.015	0.2	.008	27.2	1.073	8	.315	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0602R	0.09	.004	0.6	.024	2.5	.098	0	.000	0.46	.018	0.25	.010	27.2	1.073	7.5	.295	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0703R	0.1	.004	0.7	.028	3.5	.138	0	.000	0.55	.022	0.3	.012	27.2	1.073	6.5	.256	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0804R	0.1	.004	0.8	.032	4	.157	0	.000	0.64	.025	0.35	.014	27.2	1.073	6	.236	*	*	*	*				
		CXS-04T098-00-0905R	0.1	.004	0.9	.035	5	.197	0	.000	0.73	.029	0.4	.016	27.2	1.073	5	.197	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-1004R	0.1	.004	1	.039	4	.157	0.05	.002	0.65	.026	0.45	.018	26.2	1.034	8	.315	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-1006R	0.1	.004	1	.039	6	.236	0.05	.002	0.65	.026	0.45	.018	26.2	1.034	6	.236	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.05	.002	1.05	.041	0.7	.028	26.2	1.034	6	.236	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-1709R	0.2	.008	1.7	.067	9	.354	0.05	.002	1.05	.041	0.7	.028	26.2	1.034	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-2206R	0.2	.008	2.2	.087	6	.236	0.05	.002	1.55	.061	0.95	.037	26.2	1.034	6	.236	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.05	.002	1.55	.061	0.95	.037	26.2	1.034	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.05	.002	2.05	.081	1.2	.047	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-2715R	0.2	.008	2.7	.106	15	.591	0.05	.002	2.05	.081	1.2	.047	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-3215R	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.05	.002	2.55	.100	1.45	.057	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-3220R	0.2	.008	3.2	.126	20	.787	0.05	.002	2.55	.100	1.45	.057	37.2	1.466	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.05	.002	3.45	.136	1.95	.077	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-4220R	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.05	.002	3.45	.136	1.95	.077	37.2	1.466	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-05-4225R	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.05	.002	3.45	.136	1.95	.077	42.2	1.663	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1004L	0.1	.004	1	.039	10	.394	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.2	1.073	9	.354	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1004R	0.1	.004	1	.039	10	.394	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.2	1.073	9	.354	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1006R	0.1	.004	1	.039	10	.394	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.2	1.073	7	.276	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1706L	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.2	1.073	7	.276	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.2	1.073	7	.276	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-1709R/L	0.2	.008	1.7	.067	10	.394	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.2	1.073	4	.157	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-2206R/L	0.2	.008	2.2	.087	10	.394	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.2	1.073	7	.276	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-2209L	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.2	1.073	4	.157	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.2	1.073	4	.157	*	*	*	*				
		CXS-04T098-10-2213R/L	0.2	.008	2.2	.087	15	.591	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	32.2	1.270	5	.197	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-2710L	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.15	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.15	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-2715R/L	0.2	.008	2.7	.106	15	.591	0.15	.006	2.05	.081	1.2	.047	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-3210L	0.2	.008	3.2	.126	10	.394	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-3210R	0.2	.008	3.2	.126	10	.394	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-3215R/L	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-3220R/L	0.2	.008	3.2	.126	20	.787	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	37.2	1.467	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-4210R/L	0.3	.012	4.2	.165	10	.394	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	27.2	1.073	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-4215L	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.2	1.270	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-4220R/L	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	37.2	1.467	3	.118	*	*	*	*				
		CXS-04T098-15-4225R/L	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	43.2	1.703	3	.118	*	*	*	*				

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

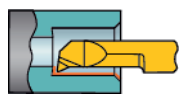
★ = Первый выбор  
Продолжение...



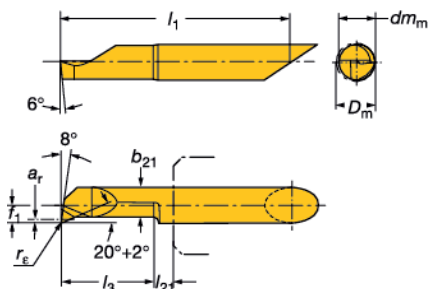


# Вставки CoroTurn® XS

## Точение



CXS...T098



Главный угол в плане (метрич.):

98°

Главный угол в плане (дюйм.):

-8°

Допуск, мм (дюйм):

$l_a = +0.05 (+.002/-0)$

$r_e = \pm 0.02 (\pm .0008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

... Продолжение

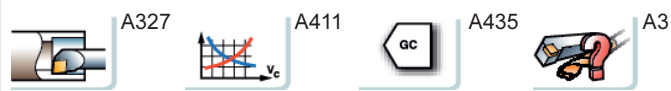
Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	dm <sub>m</sub>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм								P				M				N				S										
			ar max	ar max	Dm min	Dm min	l3	l3	re	re	b21	b21	f1	f1	l1	l1	l21	l21	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1025	1025	H10F	H10F	1025	1025	H10F	H10F	1025	1025	H10F	H10F							
05	05	CXS-05T098-05-5220R	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.05	.002	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★					
		CXS-05T098-05-5230R	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.05	.002	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
		CXS-05T098-20-5210R/L	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	32.25	1.270	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		CXS-05T098-20-5220L	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		CXS-05T098-20-5220R	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		CXS-05T098-20-5225L	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-05T098-20-5225R	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-05T098-20-5230L	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-05T098-20-5230R	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-05T098-20-5230L	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
06	06	CXS-06T098-20-6215L	0.5	.020	6.2	.244	15	.591	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	37.25	1.466	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
		CXS-06T098-20-6215R	0.5	.020	6.2	.244	15	.591	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	37.25	1.466	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		CXS-06T098-20-6220L	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6220R	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6225L	0.5	.020	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6225R	0.5	.020	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		CXS-06T098-20-6230L	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6230R	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6235R/L	0.5	.020	6.2	.244	35	1.378	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-06T098-20-6240R	0.5	.020	6.2	.244	40	1.575	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
07	07	CXS-07T098-20-7225L	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		CXS-07T098-20-7225R	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-07T098-20-7230R	0.5	.020	7.2	.284	30	1.181	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	57.25	2.254	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
		CXS-07T098-20-7240L	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		CXS-07T098-20-7240R	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		CXS-07T098-20-7245R/L	0.5	.020	7.2	.284	45	1.772	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	67.25	2.648	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		CXS-07T098-20-7250R	0.5	.020	7.2	.284	50	1.968	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	72.25	2.844	3	.118	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

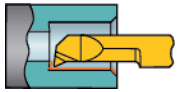
★ = Первый выбор



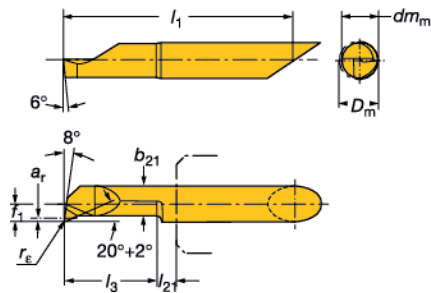
# Вставки CoroTurn® XS

Точение

Для закаленных сталей



CXS...T098



Главный угол в плане (метрич.):

98°

Главный угол в плане (дюйм.):

-8°

Допуск, мм (дюйм.):

$r_\epsilon = \pm 0.02 (\pm .0008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$

Высота центров:

+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										H
		$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$l_3$ мм	$l_3$ дюйм	$r_\epsilon$ мм	$r_\epsilon$ дюйм	$b_{21}$ мм	$b_{21}$ дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$l_{21}$ мм	$l_{21}$ дюйм	
04	CXS-04T098-10-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.25	1.073	7	.276	★
	CXS-04T098-10-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.25	1.073	4	.157	★
	CXS-04T098-15-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.15	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.26	1.073	3	.118	★
	CXS-04T098-15-3215R	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	32.26	1.270	3	.118	★
	CXS-04T098-15-3715R	0.2	.008	3.7	.146	15	.591	0.15	.006	3.05	.120	1.7	.067	32.25	1.270	3	.118	★
	CXS-04T098-15-4210R	0.3	.012	4.2	.165	10	.394	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	27.26	1.073	3	.118	★
	CXS-04T098-15-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.26	1.270	3	.118	★
	CXS-04T098-15-4220R	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	37.26	1.467	3	.118	★
05	CXS-04T098-15-4225R	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	43.26	1.703	3	.118	★
	CXS-05T098-20-5210R	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	32.25	1.270	3	.118	★
	CXS-05T098-20-5220R	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★
	CXS-05T098-20-5225R	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★
06	CXS-05T098-20-5230R	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★
	CXS-06T098-20-6215R	0.5	.020	6.2	.244	15	.591	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	37.25	1.466	3	.118	★
	CXS-06T098-20-6220R	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★
	CXS-06T098-20-6225R	0.5	.020	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	47.25	1.860	3	.118	★
	CXS-06T098-20-6230R	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★
07	CXS-06T098-20-6240R	0.5	.020	6.2	.244	40	1.575	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	62.25	2.451	3	.118	★
	CXS-07T098-20-7225R	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★
	CXS-07T098-20-7230R	0.5	.020	7.2	.284	30	1.181	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	57.25	2.254	3	.118	★
	CXS-07T098-20-7240R	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★
	CXS-07T098-20-7250R	0.5	.020	7.2	.284	50	1.968	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	72.25	2.844	3	.118	★

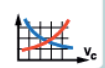
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение

★ = Первый выбор



A327



A411



A435



A3

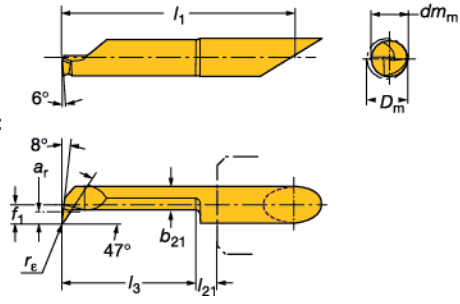
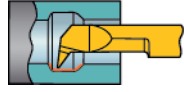
А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
CoroTurn® SL  
J  
Общая информация

# Вставки CoroTurn® XS

## Контурная обработка

Пластины с увеличенным размером  $f_1$

### CXS-..TE98 Контурная обработка



Главный угол в плане (метрич.): 98°

Главный угол в плане (дюйм.): -8°

Допуск, мм (дюйм):

$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

Высота центров: +0.05/-0 (+.002/-0)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P		M		N		S	
		$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$l_3$ мм	$l_3$ дюйм	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	$b_{21}$ мм	$b_{21}$ дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$l_{21}$ мм	$l_{21}$ дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
	04	CXS-04TE98-15-4220L	0.8	.032	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	2.95	.116	1.95	.077	37.2	1.467	3	.118	★	★	★	★	★	★	
		CXS-04TE98-15-4220R	0.8	.032	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	2.95	.116	1.95	.077	37.2	1.467	3	.118	★	★	★	★	★	★	
	05	CXS-05TE98-15-5225L	1	.039	5.2	.205	25	.984	0.15	.006	3.75	.148	2.45	.096	47.2	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	
		CXS-05TE98-15-5225R	1	.039	5.2	.205	25	.984	0.15	.006	3.75	.148	2.45	.096	47.2	1.860	3	.118	★	★	★	★	★	★	
06	CXS-06TE98-15-6230L	1.8	.071	6.2	.244	30	1.181	0.15	.006	3.95	.156	2.95	.116	52.2	2.057	3	.118	★	★	★	★	★	★		
	CXS-06TE98-15-6230R	1.8	.071	6.2	.244	30	1.181	0.15	.006	3.95	.156	2.95	.116	52.2	2.057	3	.118	★	★	★	★	★	★		

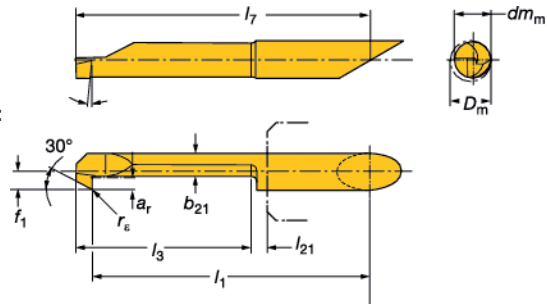
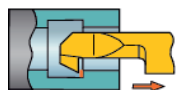
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

## Обратное растачивание

### B090



Главный угол в плане (метрич.): 90°

Главный угол в плане (дюйм.): 0°

Допуск, мм (дюйм):

$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

Высота центров: +0.05 (+.002/-0)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

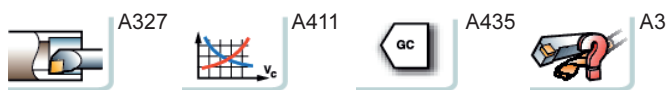
Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P		M		N		S	
		$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$l_3$ мм	$l_3$ дюйм	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	$b_{21}$ мм	$b_{21}$ дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$l_{21}$ мм	$l_{21}$ дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
	04	CXS-04B090-15-4225R	0.8	.032	4.2	.165	25	.984	0.15	.006	2.6	.102	1.95	.077	40.6	1.601	3	.118	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	05	CXS-05B090-15-5230R	1	.039	5.2	.205	30.3	1.193	0.15	.006	3.8	.150	2.45	.096	50.2	1.978	3	.118	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	06	CXS-06B090-15-6230R	1.8	.071	6.2	.244	30.3	1.193	0.15	.006	4	.157	2.95	.116	50.2	1.978	3	.118	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		07	CXS-07B090-15-7230R	2.5	.098	7.2	.284	30.3	1.193	0.15	.006	4.3	.169	3.45	.136	52.2	2.057	3	.118	☆	☆	☆	☆	☆	☆

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

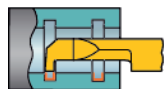
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

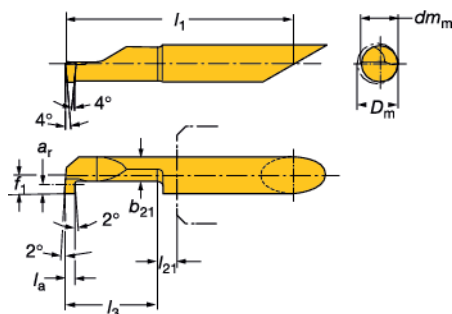


# Вставки CoroTurn® XS

Обработка канавок



CXS-..G



Допуск, мм (дюйм):

la= +0.05 (+.002/-0)

re= ±0.02 (±.0008)

l1= ±0.02 (±.0008)

Высота центров:

+0.05 (+.002/-0)

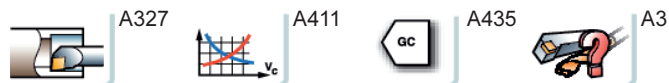
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм		Размеры, мм, дюйм																P	M	N	S
	dm <sub>m</sub>	Код заказа	ar max мм	ar max дюйм	D <sub>m</sub> min мм	D <sub>m</sub> min дюйм	la мм	la дюйм	l3 мм	l3 дюйм	b21 мм	b21 дюйм	f1 мм	f1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм	l21 мм	l21 дюйм				
04	04	CXS-04G078-4210R	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	10	.394	2.95	.116	1.95	.077	27.4	1.079	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G078-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	15	.591	2.95	.116	1.95	.077	32.5	1.280	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G078-4220R	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	20	.787	2.95	.116	1.95	.077	37.6	1.480	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G100-4210R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	10	.394	2.95	.116	1.95	.077	27.3	1.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G100-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	15	.591	2.95	.116	1.95	.077	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
05	05	CXS-05G078-5210R	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G078-5220R/L	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G078-5230R	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5210R	1	.039	5.2	.205	1	.039	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1	.039	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5230R	1	.039	5.2	.205	1	.039	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5210R	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5230R	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5210R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5215R/L	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	15	.591	3.75	.148	2.45	.096	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5230R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5210R	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5230R	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5210R	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5230R	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G200-5210R	1	.039	5.2	.205	2	.079	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
CXS-05G200-5220R/L	1	.039	5.2	.205	2	.079	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆		
CXS-05G200-5230R	1	.039	5.2	.205	2	.079	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆		
06	06	CXS-06G078-6210R	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6225R	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6215L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6215R	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6235R	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6215L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6215R	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
CXS-06G150-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆		
CXS-06G150-6235R	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆		

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

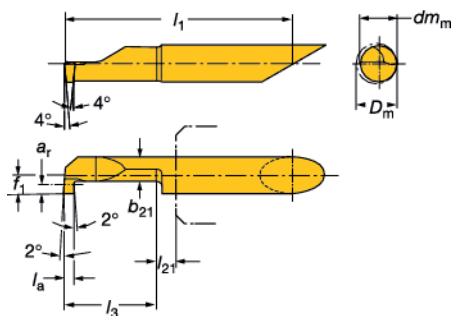
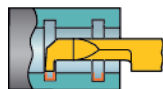
Продолжение...



# Вставки CoroTurn® XS

## Обработка канавок

CXS-..G



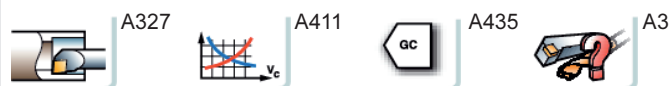
**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_a = +0.05/-0 (+.002/-0)$   
 $r_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
**Высота центров:**  
 $+0.05 (+.002/-0)$   
 ... Продолжение

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм											Размеры, мм, дюйм				P	M	N	S			
	dm <sub>m</sub>	Код заказа	a <sub>r</sub>		D <sub>m</sub>		l <sub>a</sub>		l <sub>3</sub>		b <sub>21</sub>		f <sub>1</sub>		l <sub>1</sub>					l <sub>21</sub>		
			max мм	max дюйм	min мм	min дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм					дюйм	мм	дюйм
06	CXS-06G157-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G157-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G157-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G157-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G198-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G198-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G198-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G198-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G200-6210R	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-06G200-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
07	CXS-07G078-7210R	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G078-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G078-7225R	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G078-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G100-7210R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G100-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G100-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G100-7235R	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G117-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G117-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G117-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G117-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G150-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G150-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G150-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G150-7235R	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G157-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G157-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G157-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G157-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G198-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G198-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G198-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G198-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G200-7210R	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G200-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G200-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	CXS-07G200-7235R	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	

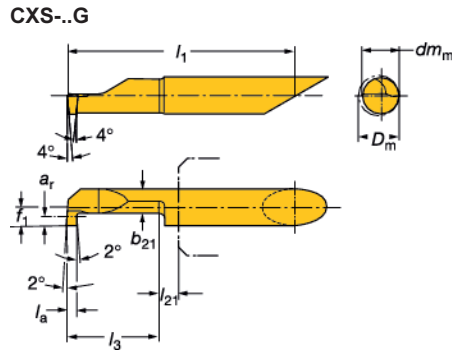
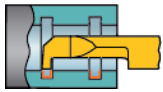
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Вставки CoroTurn® XS

Обработка канавок  
Для закаленных сталей



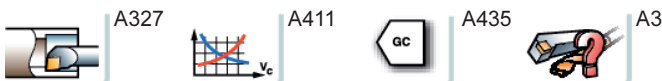
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = +0.05/-0$  (+.002/-0)  
 $r_c = \pm 0.02$  ( $\pm 0.0008$ )  
 $l_1 = \pm 0.02$  ( $\pm 0.0008$ )  
 Высота центров:  
 $+0.05/-0$  (+.002/-0)

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм								H	CB
		$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$l_3$ мм	$l_3$ дюйм	$b_{21}$ мм	$b_{21}$ дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$l_{21}$ мм	$l_{21}$ дюйм		
06	CXS-06G100-6215R	1	.039	1.8	.071	6.2	.244	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	★	7015
	CXS-06G150-6215R	1.5	.059	1.8	.071	6.2	.244	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	★	7015
																			H15

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

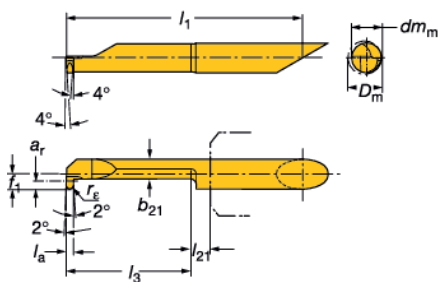
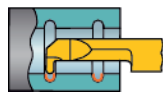


А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# Вставки CoroTurn® XS

## Профильная обработка

CXS-..R



Допуск, мм (дюйм):

la = +0.05 (+.002/-0)

re = ±0.02 (±.0008)

l1 = ±0.02 (±.0008)

Высота центров:

+0.05 (+.002/-0)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

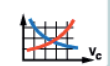
Размер пластины <sup>1)</sup>	Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S		
			ar max мм	ar max дюйм	Dm min мм	Dm min дюйм	la мм	la дюйм	l3 мм	l3 дюйм	re мм	re дюйм	b21 мм	b21 дюйм	f1 мм	f1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм					l2 мм	l2 дюйм
04	dm	CXS-04R058-4215R	0.8	.032	4.2	.165	1.17	.046	15	.591	0.58	.023	2.95	.116	2.45	.096	32.5	1.28	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-04R100-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	15	.591	0.5	.020	2.95	.116	1.95	.077	32.3	1.27	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-05R058-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	20	.787	0.58	.023	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.67	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-05R081-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.63	.064	20	.787	0.81	.032	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.67	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-05R099-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	20	.787	0.99	.039	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.67	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-05R100-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1	.039	20	.787	0.5	.020	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.66	3	.118	GC	GC	GC	GC
05	dm	CXS-05R150-5220R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	20	.787	0.75	.030	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.66	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-05R200-5220R	1	.039	5.2	.205	2	.079	20	.787	1	.039	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.66	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-06R058-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	25	.984	0.58	.023	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.87	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-06R081-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.63	.064	25	.984	0.81	.032	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.87	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-06R099-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	25	.984	0.99	.039	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.87	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-06R100-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	25	.984	0.5	.020	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.86	3	.118	GC	GC	GC	GC
06	dm	CXS-06R150-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	25	.984	0.75	.030	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.86	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-06R200-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	25	.984	1	.039	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.86	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R058-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	30	1.181	0.58	.023	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.07	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R081-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.63	.064	30	1.181	0.81	.032	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.07	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R099-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	30	1.181	0.99	.039	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.07	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R100-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	30	1.181	0.5	.020	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.05	3	.118	GC	GC	GC	GC
07	dm	CXS-07R150-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	30	1.181	0.75	.030	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.05	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R200-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	30	1.181	1	.039	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.05	3	.118	GC	GC	GC	GC
		CXS-07R200-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	30	1.181	1	.039	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.05	3	.118	GC	GC	GC	GC

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A327



A411



A434

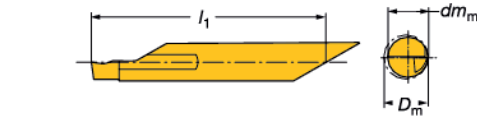
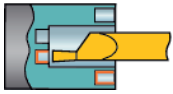


A3

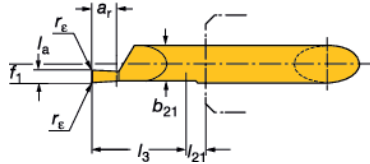
# Вставки CoroTurn® XS

Обработка торцевых канавок

CXS-..F



**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_a = +0.05/-0 (+.002/-0)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

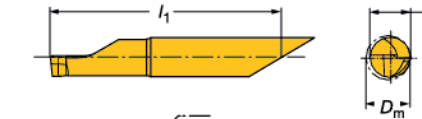
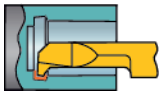
Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм					Код заказа	Размеры, мм, дюйм					ISO			
	$dm_m^{(1)}$	$l_a$	$a_r$ max	$D_m$ min	$l_3$		$b_{21}$	$f_1$	$l_1$	$l_{21}$	$r_\epsilon$	P	M	N	S
	06	1	2	6.2	15	CXS-06F100-6215AR/L	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.039	.079	.244	.591	CXS-06F150-6215AR/L	.236	.116	1.468	.118	.006	☆	☆	☆	☆
		1.5	3	6.2	15	CXS-06F200-6215AR/L	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.059	.118	.244	.591	CXS-06F250-6215AR/L	.236	.116	1.468	.118	.006	☆	☆	☆	☆
		2	4	6.2	15	CXS-06F300-6215AR/L	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.079	.157	.244	.591	CXS-06F300-6215AR/L	.236	.116	1.468	.118	.006	☆	☆	☆	☆
		2.5	5	6.2	15	CXS-06F250-6215AR/L	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.098	.197	.244	.591	CXS-06F250-6215AR/L	.236	.116	1.468	.118	.006	☆	☆	☆	☆
		3	6	6.2	15	CXS-06F300-6215AR/L	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.118	.236	.244	.591	CXS-06F300-6215AR/L	.236	.116	1.468	.118	.006	☆	☆	☆	☆

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

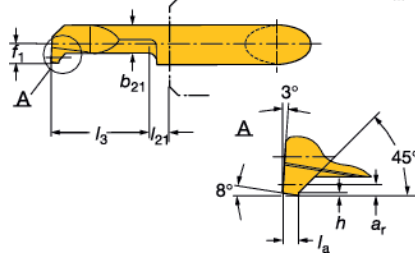
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Фаска под отрезку

CXS-..GX



**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_a = +0.05/-0 (+.002/-0)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

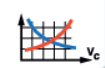
Размер пластины <sup>1)</sup>	Параметры для выбора, мм, дюйм					Код заказа	Размеры, мм, дюйм					ISO			
	$dm_m^{(1)}$	$l_a$	$a_r$ max	$D_m$ min	$l_3$		$b_{21}$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_{21}$	P	M	N	S
	05	1	0.7	5.2	15	CXS-05GX100-5215R/L	3.75	2.45	0.2	37.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	.028	.205	.591	CXS-05GX100-5220R	.148	.096	.008	1.468	.118	☆	☆	☆	☆
		1	0.7	5.2	20	CXS-05GX100-5225R/L	3.75	2.45	0.2	42.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	.028	.205	.787	CXS-05GX100-5225R/L	.148	.096	.008	1.665	.118	☆	☆	☆	☆
		1	0.7	5.2	25	CXS-05GX100-5230R	3.75	2.45	0.2	47.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	.028	.205	.984	CXS-05GX100-5230R	.148	.096	.008	1.862	.118	☆	☆	☆	☆
		1	0.7	5.2	30	CXS-05GX100-5230R	3.75	2.45	0.2	52.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	.028	.205	1.181	CXS-05GX100-5230R	.148	.096	.008	2.059	.118	☆	☆	☆	☆

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A327



A411



A434

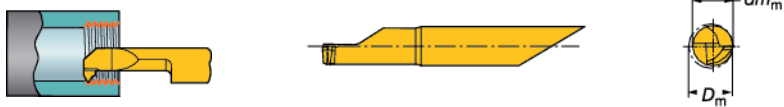


A3

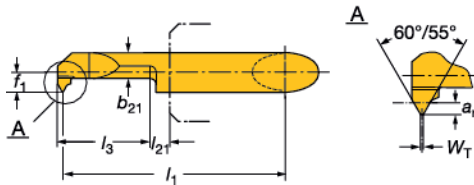


# Вставки CoroTurn® XS

## Резьбонарезание



**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_a = +0.05 (+.002/-0)$   
 $r_e = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $l_f = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05 (+.002/-0)$



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Размер пластины <sup>1)</sup>	Шаг		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S			
	мм	TPI		$a_r$ max	$b_{21}$	$D_m$ min	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_{21}$	$W_t$					GC	GC	GC
<b>V-профиль 60°</b>																		
04	0.5	56	CXS-04TH050VM-4215R/L	0.27	2.95	4.2	1.95	32.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆			
				.011	.116	.165	.077	1.272	.591	.118	.002	☆	☆	☆	☆			
			05	0.5	56	CXS-05TH050VM-5215R	0.27	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆
				.011	.148	.205	.096	1.468	.591	.118	.002	☆	☆	☆	☆			
05	0.75	40	CXS-05TH070VM-5115R	0.4	3.65	5.1	2.35	37.3	15	3	0.09	☆	☆	☆	☆			
				.016	.144	.201	.092	1.468	.591	.118	.004	☆	☆	☆	☆			
			1	28	CXS-05TH100VM-4815R/L	0.55	3.55	4.8	2.25	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆	
			.022	.140	.189	.089	1.468	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆				
06	1	28	CXS-06TH100VM-6215L	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆			
				.022	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆			
				CXS-06TH100VM-6215R	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆		
				.022	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆			
			1.25	20	CXS-06TH125VM-6215R/L	0.68	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.15	☆	☆	☆	☆	
				.027	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	.006	☆	☆	☆	☆			
06	1.5		CXS-06TH150VM-6215L	0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆			
				.032	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	.007	☆	☆	☆	☆			
				CXS-06TH150VM-6215R	0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆		
			.032	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	.007	☆	☆	☆	☆				
<b>Метрическая резьба 60°</b>																		
04	0.5		CXS-04TH050MM-4215R	0.27	3.45	4.2	1.95	32.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆			
				.011	.136	.165	.077	1.272	.591	.118	.002	☆	☆	☆	☆			
			07		CXS-04TH070MM-4215R	0.38	3.25	4.2	1.9	32.3	15	3	0.08	☆	☆	☆	☆	
			.015	.128	.165	.075	1.272	.591	.118	.003	☆	☆	☆	☆				
05	0.5		CXS-05TH050MM-5215R	0.43	3	4	1.85	32.3	15	3	0.1	☆	☆	☆	☆			
				.017	.118	.157	.073	1.272	.591	.118	.004	☆	☆	☆	☆			
			08		CXS-05TH080MM-4015R	0.27	4.45	5.2	2.45	37.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆	
			.011	.175	.205	.096	1.468	.591	.118	.002	☆	☆	☆	☆				
05	0.75		CXS-05TH075MM-5115R	0.41	4.15	5.1	2.4	37.3	15	3	0.09	☆	☆	☆	☆			
				.016	.163	.201	.094	1.468	.591	.118	.004	☆	☆	☆	☆			
			1		CXS-05TH100MM-4815R	0.54	3.55	4.8	2.25	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆	
			.021	.140	.189	.089	1.468	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆				
06	1		CXS-06TH100MM-6215R	0.54	5.05	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆			
				.021	.199	.244	.116	1.468	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆			
			1.25		CXS-06TH125MM-6215R	0.68	4.8	6.2	2.95	37.3	15	3	0.15	☆	☆	☆	☆	
				.027	.189	.244	.116	1.468	.591	.118	.006	☆	☆	☆	☆			
			1.5		CXS-06TH150MM-6215R	0.81	4.5	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆	
				.032	.177	.244	.116	1.468	.591	.118	.007	☆	☆	☆	☆			
06	1.5		CXS-06TH175MM-6215R	0.95	4.3	6.2	2.95	37.3	15	3	0.21	☆	☆	☆	☆			
				.037	.169	.244	.116	1.468	.591	.118	.008	☆	☆	☆	☆			
			2		CXS-06TH200MM-6215R	1.08	4.1	6.2	2.95	37.3	15	3	0.25	☆	☆	☆	☆	
				.042	.161	.244	.116	1.468	.591	.118	.010	☆	☆	☆	☆			
<b>Трапециевидальная 30°</b>																		
06	1.5		CXS-06TH150TR-6220R	0.9	4.9	6.2	2.95	37.6	20	3	0.47	☆	☆	☆	☆			
				.035	.193	.244	.116	1.480	.787	.118	.019	☆	☆	☆	☆			
			2		CXS-06TH200TR-6220R	1.25	4.55	6.2	2.95	37.6	20	3	0.6	☆	☆	☆	☆	
			.049	.179	.244	.116	1.480	.787	.118	.024	☆	☆	☆	☆				
07	3		CXS-07TH300TR-7230R	1.75	4.55	7.2	3.45	52.25	30	3	0.96	☆	☆	☆	☆			
				.069	.179	.283	.136	2.057	1.181	.118	.038	☆	☆	☆	☆			

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

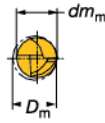
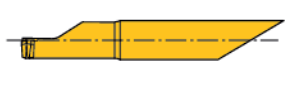
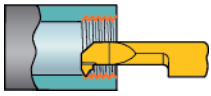
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Продолжение ...

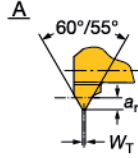
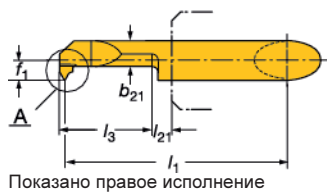


# Вставки CoroTurn® XS

## Резьбонарезание



**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_a = +0.05 (+.002/-0)$   
 $r_e = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$   
 ... Продолжение

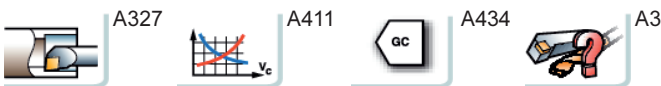


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Размер пластины <sup>1)</sup>	Шаг		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S		
	мм	TPI		$a_r$ max	$b_{21}$	$D_m$ min	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$b_{21}$	$W_t$	GC	GC	GC	GC		
												1025	1025	1025	1025		
			<b>UN 60°</b>														
	04	24	CXS-04TH240UN-4215R	0.57	3.05	4.2	1.95	32.3	15	3	0.13	☆	☆	☆	☆		
		28	CXS-04TH280UN-4015R	.022	.120	.165	.077	1.272	.591	.118	.005	☆	☆	☆	☆		
		32	CXS-04TH320UN-4015R	0.49	2.95	4	1.85	32.3	15	3	0.11	☆	☆	☆	☆		
	05	20	CXS-05TH200UN-5215R	.019	.116	.157	.073	1.272	.591	.118	.004	☆	☆	☆	☆		
				0.43	2.95	4	1.85	32.3	15	3	0.1	☆	☆	☆	☆		
.017				.116	.157	.073	1.272	.591	.118	.004	☆	☆	☆	☆			
06	16	CXS-06TH160UN-6215R	0.69	3.95	5.2	2.45	37.3	15	3	0.16	☆	☆	☆	☆			
			.027	.156	.205	.096	1.468	.591	.118	.006	☆	☆	☆	☆			
			0.86	4.75	6.2	2.95	37.3	15	3	0.2	☆	☆	☆	☆			
06	18	CXS-06TH180UN-6215R	.034	.187	.244	.116	1.468	.591	.118	.008	☆	☆	☆	☆			
			0.76	4.85	6.2	2.45	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆			
			.030	.191	.244	.096	1.468	.591	.118	.007	☆	☆	☆	☆			
	06	18	<b>NPT 60°</b>														
			CXS-06TH18NT-6215R/L	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
			CXS-06TH27NT-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
	05	24	<b>Withworth 55°</b>														
			CXS-05TH24WH-5215R	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
			CXS-05TH26WH-5215R	.148	.205	.096	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
	05	28	CXS-05TH28WH-5215R	.148	.205	.096	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
			CXS-05TH28WH-5215R	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
	06	19	CXS-06TH19WH-6215R/L	.148	.205	.096	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
				3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
				.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
				3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
				.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆		
				3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆		
06	20	CXS-06TH20WH-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆			
			3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆			
06	22	CXS-06TH22WH-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆			
			3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆			
06	24	CXS-06TH24WH-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆			
			3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆			
06	26	CXS-06TH26WH-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆			
			3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆			
06	28	CXS-06TH28WH-6215R	.156	.244	.116	1.468	.591	.118			☆	☆	☆	☆			
			3.95	6.2	2.95	37.3	15	3			☆	☆	☆	☆			

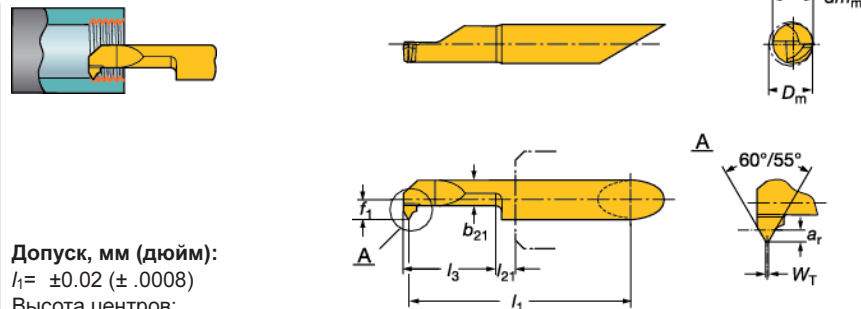
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

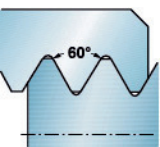


А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Сото Turn® SL  
J  
Общая информация

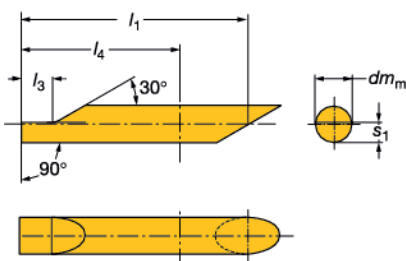
ТОЧЕНИЕ Мелкогабаритная обработка – CoroTurn®XS  
**Вставки CoroTurn® XS**  
Резьбонарезание  
Для закаленных сталей



**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Размер пластины <sup>1)</sup>	Шаг		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							H 7015 GB	
	$dm_m^{1)}$	мм TPI		$a_r$ max	$b_{21}$	$D_m$ min	$f_1$	$l_1$	$l_3$	$l_2$		$W_T$
	06	1 28-24	CXS-06TH100VM-6215R	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	★
		1.5 20-16	CXS-06TH150VM-6215R	.022	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	0.0047	★
				0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	★
				.032	.140	.244	.116	1.468	.591	.118	0.0071	
												H15

### Заготовка



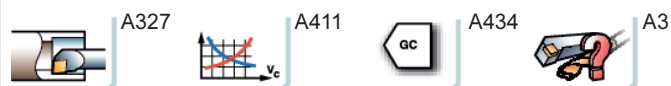
**Допуск, мм (дюйм):**  
 $l_1 = +0.25/+0.05 (+0.01/0.002)$

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N
		$l_1$	$l_3$	$l_4$	$s_1$	H10F	H10F	H10F	H10F
04	CXS-04B-50	50	3.5	35.75	2.25	★	★	★	★
		1.968	.138	1.408	.0886				
05	CXS-05B-65	65	4	45.75	2.750	★	★	★	★
		2.559	.158	1.8012	0.108				
06	CXS-06B-70	70	5	50.75	3.250	★	★	★	★
		2.756	.197	1.998	0.128				
07	CXS-07B-70	70	6	50.75	3.750	★	★	★	★
		2.756	.236	1.998	0.148	M20			N20

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
★ = Первый выбор



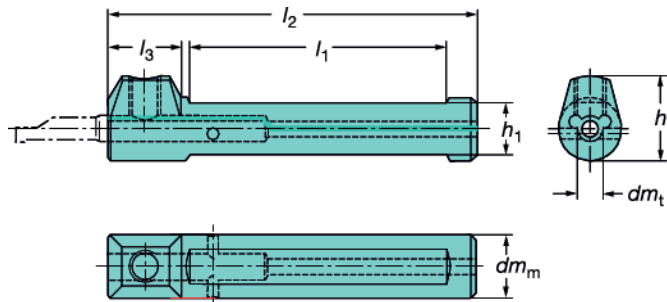
A 324



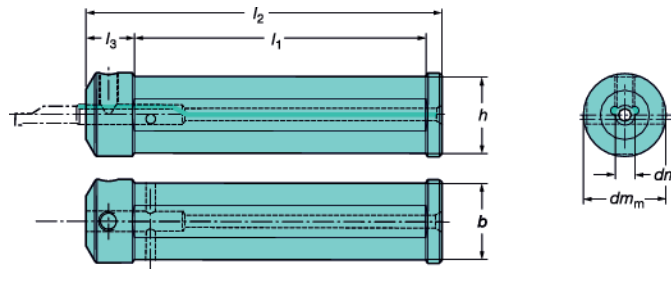
# Расточные оправки CoroTurn® XS

## Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрические, 2 лыски  
CXS-A



Цилиндрические, 4 лыски  
CXS-A...M



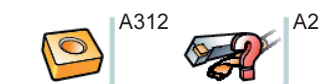
### Метрическое исполнение

Тип станка	Размер пластины <sup>1)</sup> $dm_t$	Код заказа	Число лысок	Размеры, мм							
				$dm_m$	b	$h_2$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$h_{21}$	Нм <sup>2)</sup>
Star	04	CXS-A22-04	2	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	05	CXS-A22-05	2	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	06	CXS-A22-06	2	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	07	CXS-A22-07	2	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0	-	3.0
Nomura	04	CXS-A23-04	2	23		21.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	05	CXS-A23-05	2	23		21.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	06	CXS-A23-06	2	23		21.0	90.0	110	14.0	-	3.0
Tsubami/Miyano	04	CXS-A25-04	2	25		23.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	05	CXS-A25-05	2	25		23.0	90.0	110	14.0	-	3.0
	06	CXS-A25-06	2	25		23.0	90.0	110	14.0	-	3.0
Traub	04	CXS-A28-04	2	28		26.0	72.0	120	17.0	-	3.0
	05	CXS-A28-05	2	28		26.0	72.0	120	17.0	-	3.0
	06	CXS-A28-06	2	28		26.0	72.0	120	17.0	-	3.0
Другие	04	CXS-A10-04	2	10		8.0	45.0	65	14.0	14.5	3.0
	05	CXS-A10-05	2	10		8.0	45.0	65	14.0	15	3.0
	04	CXS-A12-04	2	12		10.0	50.0	70	14.0	15.5	3.0
	05	CXS-A12-05	2	12		10.0	50.0	70	14.0	16	3.0
	06	CXS-A12-06	2	12		10.0	50.0	70	14.0	16.5	3.0
	04	CXS-A16-04	2	16		14.0	55.0	75	14.0	17.5	3.0
	05	CXS-A16-05	2	16		14.0	55.0	75	14.0	18	3.0
	06	CXS-A16-06	2	16		14.0	55.0	75	14.0	18.5	3.0
	07	CXS-A16-07	2	16		14.0	55.0	75	14.0	19	3.0
	04	CXS-A20-04	2	20		18.0	70.0	90	14.0	-	3.0
	05	CXS-A20-05	2	20		18.0	70.0	90	14.0	-	3.0
	06	CXS-A20-06	2	20		18.0	70.0	90	14.0	22	3.0
	07	CXS-A20-07	2	20		18.0	70.0	90	14.0	22	3.0

### Дюймовое исполнение

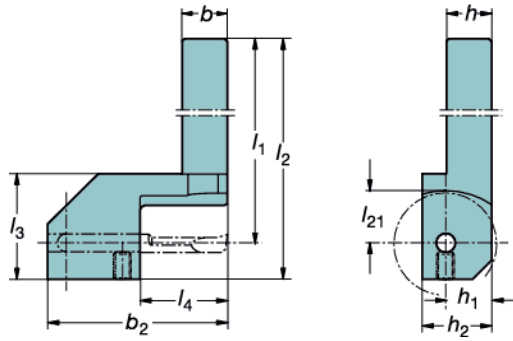
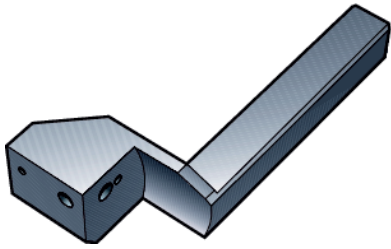
Тип станка	Размер пластины <sup>1)</sup> $dm_t$	Код заказа	Число лысок	Размеры, мм (дюйм)							
				$dm_m$	b	$h_2$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$h_{21}$	Нм <sup>2)</sup>
Citizen	04	CXS-A0750-04	2	19.05 (3/4)		18 (.709)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)	20 (.787)	3.0
	05	CXS-A0750-05	2	19.05 (3/4)		18 (.709)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)	20 (.787)	3.0
	06	CXS-A0750-06	2	19.05 (3/4)		18 (.709)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)	22 (.866)	3.0
	07	CXS-A0750-07	2	19.05 (3/4)		18 (.709)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)	22 (.866)	3.0
	04	CXS-A1000-04M	4	25.40 (1)	23.4 (.921)	23.4 (.921)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)		3.0
	05	CXS-A1000-05M	4	25.40 (1)	23.4 (.921)	23.4 (.921)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)		3.0
	06	CXS-A1000-06M	4	25.40 (1)	23.4 (.921)	23.4 (.921)	90 (3.543)	110 (4.331)	14 (.551)		3.0
Другие	04	CXS-A0500-04	2	12.70 (1/2)		10 (.394)	45 (1.772)	70 (2.756)	14 (.551)	15.5 (.610)	3.0
	05	CXS-A0500-05	2	12.70 (1/2)		10 (.394)	45 (1.772)	70 (2.756)	14 (.551)	16 (.630)	3.0
	06	CXS-A0500-06	2	12.70 (1/2)		10 (.394)	45 (1.772)	70 (2.756)	14 (.551)	16.5 (.650)	3.0
	04	CXS-A0625-04	2	15.90 (5/8)		14 (.551)	55 (2.165)	75 (2.953)	14 (.551)	17.5 (.689)	3.0
	05	CXS-A0625-05	2	15.90 (5/8)		14 (.551)	55 (2.165)	75 (2.953)	14 (.551)	18 (.709)	3.0
	06	CXS-A0625-06	2	15.90 (5/8)		14 (.551)	55 (2.165)	75 (2.953)	14 (.551)	18.5 (.728)	3.0
	07	CXS-A0625-07	2	15.90 (5/8)		14 (.551)	55 (2.165)	75 (2.953)	14 (.551)	19 (.748)	3.0

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки  
2) Момент затяжки, Нм



# Державки CoroTurn® XS

Для внутренней обработки на станках с подающей цангой при использовании контр-шпинделя



Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Размер пластины <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм										Нм <sup>1)</sup>
		b	b <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>21</sub>	
04	CXS-1010-04R/L	10	36.5	10	10	16	89	99	29.0	18	13	3.0
	CXS-1212-04R/L	12	36.5	12	12	18	89	99	29.0	18	13	3.0
05	CXS-1010-05R/L	10	48	10	10	16	89	99	29.0	23	13	3.0
	CXS-1212-05R/L	12	48	12	12	18	89	99	29.0	23	13	3.0
	CXS-1616-05R/L	16	48	16	16	22	94	104	34.0	23	18	3.0
06	CXS-1010-06R/L	10	53	10	10	16	89	99	29.0	28	13	3.0
	CXS-1212-06R/L	12	53	12	12	18	89	99	29.0	28	13	3.0
	CXS-1616-06R/L	16	53	16	16	22	94	104	34.0	28	18	3.0

1) Момент затяжки, Нм

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

## Дюймовое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм										ft-lbs <sup>1)</sup>
		b	b <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>21</sub>	
04	CXS-06-04R	.375	1.437	.375	.375	.630	3.504	3.898	1.142	.709	.512	2.2
	CXS-08-04R	.500	1.437	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	.709	.512	2.2
05	CXS-08-05R	.500	1.890	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	.906	.512	2.2
	CXS-10-05R	.625	1.890	.625	.625	.866	3.701	4.094	1.339	.906	.709	2.2
06	CXS-08-06R	.500	2.087	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	1.102	.512	2.2
	CXS-10-06R	.625	2.087	.625	.625	.866	3.701	4.094	1.339	1.102	.709	2.2

1) Момент затяжки, ft-lbs

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

## Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)



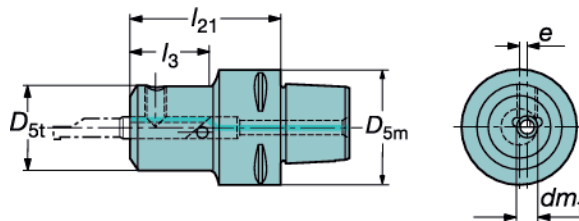
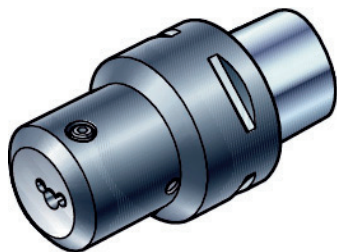
A312



A2

# Оправка Coromant Capto® для CoroTurn® XS

## Вращающийся инструмент



$l_1$  = программируемая длина

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Нм <sup>2)</sup>
		$D_{5m}$	$D_{5t}$	$dm_t$	$e$	$l_3$	$l_{21}$		
04	C4-CXS-47-04	40	21	4	1.05	22.0	47	3.0	
		1.575	.827	.157	.041	.866	1.850		
05	C4-CXS-47-05	40	22	5	1.3	22.0	47	3.0	
		1.575	.866	.197	.051	.866	1.850		
06	C4-CXS-47-06	40	23.5	6	1.95	22.0	47	3.0	
		1.575	.925	.236	.077	.866	1.850		
07	C4-CXS-47-07	40	25	7	2.9	22.0	47	3.0	
		1.575	.984	.276	.114	.866	1.850		

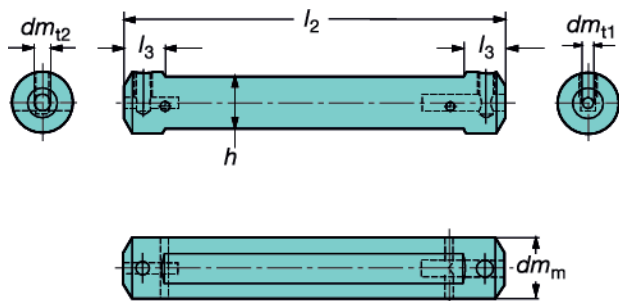
<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

<sup>2)</sup> Момент затяжки, Нм

### Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)

## Двусторонние расточные оправки CoroTurn® XS



Тип станка	Размер пластины <sup>1)</sup>		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
	Шпиндель	Контр-шпиндель		$dm_m$ мм	$dm_m$ дюйм	$h$ мм	$h$ дюйм	$l_2$ мм	$l_2$ дюйм	$l_3$ мм	$l_3$ дюйм	Нм <sup>2)</sup>
Тип токарного станка	$dm_{t1}$	$dm_{t2}$										
Citizen	04	06	CXS-A075-04-06	19.05	.750	17	.669	140	5.512	15	.591	3.0
Star	04	04	CXS-A22-04-04	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
	04	06	CXS-A22-04-06	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
	06	06	CXS-A22-06-06	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
Tsugami	04	06	CXS-A25-04-06	25	.984	23	.906	140	5.512	15	.591	3.0
Traub	04	06	CXS-A28-04-06	28	1.102	26	1.024	140	5.512	15	.591	3.0
Другие геометрии	04	06	CXS-A20-04-06	20	.787	18	.709	140	5.512	15	.591	3.0

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру пластины.

<sup>2)</sup> Момент затяжки, Нм

### Основные комплектующие

Винт	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)





# ТОЧЕНИЕ

## Картриджи для комбинированного инструмента

Введение	A330
Обзор инструмента	A331
Система обозначения	A333
<b>Резцовые вставки для пластин без задних углов</b>	
Система крепления CoroTurn RC	A334
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие	A336
T-Max P прижим клин-прихватом сверху	A339
Присоединительные размеры	A340
<b>Резцовые вставки для пластин с задними углами</b>	
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	A342
Оправки с цилиндрическим хвостовиком CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	A350
Присоединительные размеры	A346
<b>Картриджи для CoroThread 266</b>	C44
<b>Комплекующие</b>	A351
Динамометрические ключи	A352



# Резцовые вставки

## Картриджи для пластин T-Max P и CoroTurn® 107

Предназначены для применения в  
многоинструментальных наладках, заменяющих  
специальный многолезвийный инструмент



### Многолезвийный инструмент

Резцовые вставки в первую очередь предназначены для применения в многоинструментальных наладках и обеспечивают следующие преимущества:

- При поломке режущей пластины повреждается вставка, а не дорогой специальный инструмент
- При небольших изменениях обрабатываемой детали можно поменять резцовые вставки, а не создавать совершенно новый инструмент
- Можно совмещать операции, сокращая время обработки

### Гибкая система CoroTurn® RC

Гнезда державок CoroTurn® RC сконструированы с учетом полной взаимозаменяемости опорных пластин и прижимов для обеспечения возможности установки:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. А102.

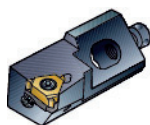
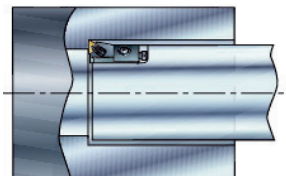
### Резцовые вставки

Резцовые вставки выполнены по ISO для разных типов пластин и предназначены для наружной и внутренней обработки. Точность настройки как в радиальном, так и в осевом направлении составляет  $\pm 0.05$  мм ( $\pm 0.002$ " )

- CoroTurn® RC для пластин без задних углов
- CoroTurn® 107 для пластин с задними углами

Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком для единичного или серийного производства с небольшим количеством операций в технологии изготовления.


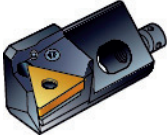
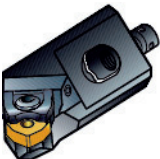
- Инструмент CoroTurn® 107 для пластин с задними углами



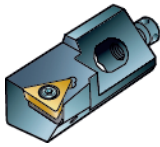
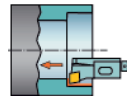
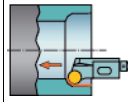
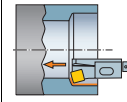
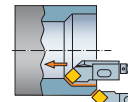
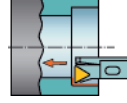
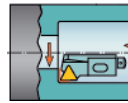
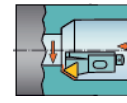
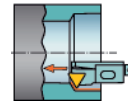
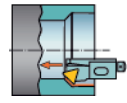
### Дополнительные варианты

Резцовые вставки CoroThread 266 для обработки резьб и канавок под стопорные кольца, см. стр. С44

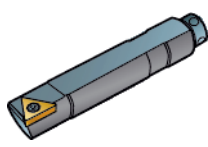
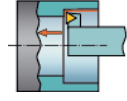
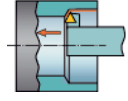
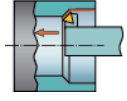
## Резцовые вставки для пластин без задних углов

<p><b>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</b></p>  <p>Размер пластины, мм (iC, дюйм) Высота режущей кромки, мм, (дюйм) Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>DCLNR/L</b></td> <td><b>DSKNR/L</b></td> <td><b>DTFNR/L</b></td> <td><b>DWLNRL</b></td> </tr> <tr> <td>12-16 (1/2-5/8)</td> <td>12 (1/2)</td> <td>16 (13/8)</td> <td>08 (1/2)</td> </tr> <tr> <td>25 (.984)</td> <td>25 (.984)</td> <td>16 (.630)</td> <td>20 (.787)</td> </tr> <tr> <td>A334</td> <td>A334</td> <td>A335</td> <td>A335</td> </tr> </tbody> </table>				κ <sub>r</sub> 95° (-5°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 95° (-5°)									<b>DCLNR/L</b>	<b>DSKNR/L</b>	<b>DTFNR/L</b>	<b>DWLNRL</b>	12-16 (1/2-5/8)	12 (1/2)	16 (13/8)	08 (1/2)	25 (.984)	25 (.984)	16 (.630)	20 (.787)	A334	A334	A335	A335																
κ <sub>r</sub> 95° (-5°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 95° (-5°)																																													
<b>DCLNR/L</b>	<b>DSKNR/L</b>	<b>DTFNR/L</b>	<b>DWLNRL</b>																																													
12-16 (1/2-5/8)	12 (1/2)	16 (13/8)	08 (1/2)																																													
25 (.984)	25 (.984)	16 (.630)	20 (.787)																																													
A334	A334	A335	A335																																													
<p><b>T-Max P, прижим рычагом за отверстие</b></p>  <p>Размер пластины, мм (iC, дюйм) Высота режущей кромки, мм, (дюйм) Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>PCLNR/L</b></td> <td><b>PCFNR/L</b></td> <td><b>PCGNR/L</b></td> <td><b>PSKNR/L</b></td> <td><b>PSRNR/L</b></td> <td><b>PSSNR/L</b></td> </tr> <tr> <td>12-19 (1/2-3/4)</td> <td>12 (1/2)</td> <td>12 (1/2)</td> <td>12-15 (1/2-5/8)</td> <td>12-15 (1/2-5/8)</td> <td>12-15 (1/2-5/8)</td> </tr> <tr> <td>16-25 (.630-.984)</td> <td>16 (.630)</td> <td>16 (.630)</td> <td>12-20 (.475-.787)</td> <td>16-20 (.630-.787)</td> <td>12-20 (.475-.787)</td> </tr> <tr> <td>A336</td> <td>A336</td> <td>A336</td> <td>A337</td> <td>A337</td> <td>A337</td> </tr> </tbody> </table>						κ <sub>r</sub> 95° (-5°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)													<b>PCLNR/L</b>	<b>PCFNR/L</b>	<b>PCGNR/L</b>	<b>PSKNR/L</b>	<b>PSRNR/L</b>	<b>PSSNR/L</b>	12-19 (1/2-3/4)	12 (1/2)	12 (1/2)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)	16-25 (.630-.984)	16 (.630)	16 (.630)	12-20 (.475-.787)	16-20 (.630-.787)	12-20 (.475-.787)	A336	A336	A336	A337	A337	A337
κ <sub>r</sub> 95° (-5°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 75° (15°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)																																											
<b>PCLNR/L</b>	<b>PCFNR/L</b>	<b>PCGNR/L</b>	<b>PSKNR/L</b>	<b>PSRNR/L</b>	<b>PSSNR/L</b>																																											
12-19 (1/2-3/4)	12 (1/2)	12 (1/2)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)																																											
16-25 (.630-.984)	16 (.630)	16 (.630)	12-20 (.475-.787)	16-20 (.630-.787)	12-20 (.475-.787)																																											
A336	A336	A336	A337	A337	A337																																											
<p>Размер пластины, мм (iC, дюйм) Высота режущей кромки, мм, (дюйм) Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</th> <th>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>PTGNR/L</b></td> <td><b>PTFNR/L</b></td> <td><b>PTWNR/L</b></td> <td><b>PTTNR/L</b></td> <td><b>PTSNR/L</b></td> </tr> <tr> <td>16-22 (3/8-1/2)</td> <td>16-22 (3/8-1/2)</td> <td>16 (3/8)</td> <td>16 (3/8)</td> <td>16-22 (3/8-1/2)</td> </tr> <tr> <td>12-20 (.472-.787)</td> <td>12-20 (.472-.787)</td> <td>12 (.472)</td> <td>12 (.472)</td> <td>12-20 (.472-.787)</td> </tr> <tr> <td>A338</td> <td>A338</td> <td>A338</td> <td>A338</td> <td>A338</td> </tr> </tbody> </table>					κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 60° (30°)	κ <sub>r</sub> 60° (30°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)											<b>PTGNR/L</b>	<b>PTFNR/L</b>	<b>PTWNR/L</b>	<b>PTTNR/L</b>	<b>PTSNR/L</b>	16-22 (3/8-1/2)	16-22 (3/8-1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)	16-22 (3/8-1/2)	12-20 (.472-.787)	12-20 (.472-.787)	12 (.472)	12 (.472)	12-20 (.472-.787)	A338	A338	A338	A338	A338								
κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 90° (0°)	κ <sub>r</sub> 60° (30°)	κ <sub>r</sub> 60° (30°)	κ <sub>r</sub> 45° (45°)																																												
<b>PTGNR/L</b>	<b>PTFNR/L</b>	<b>PTWNR/L</b>	<b>PTTNR/L</b>	<b>PTSNR/L</b>																																												
16-22 (3/8-1/2)	16-22 (3/8-1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)	16-22 (3/8-1/2)																																												
12-20 (.472-.787)	12-20 (.472-.787)	12 (.472)	12 (.472)	12-20 (.472-.787)																																												
A338	A338	A338	A338	A338																																												
<p><b>T-Max P, прижим клин-прихватом сверху</b></p>  <p>Размер пластины, мм (iC, дюйм) Высота режущей кромки, мм, (дюйм) Стр.</p>	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>κ<sub>r</sub> 95° (-5°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> </tr> <tr> <td></td> </tr> <tr> <td><b>MWLNRL</b></td> </tr> <tr> <td>06-08 (3/8-1/2)</td> </tr> <tr> <td>16-25 (.630-.984)</td> </tr> <tr> <td>A339</td> </tr> </tbody> </table>	κ <sub>r</sub> 95° (-5°)			<b>MWLNRL</b>	06-08 (3/8-1/2)	16-25 (.630-.984)	A339																																								
κ <sub>r</sub> 95° (-5°)																																																
<b>MWLNRL</b>																																																
06-08 (3/8-1/2)																																																
16-25 (.630-.984)																																																
A339																																																

**Резцовые вставки для пластин с задними углами**

<p><b>SoloTurn® 107, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>				
	<p>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</p>  <p><b>SCFCR/L</b></p>	<p>-</p>  <p><b>SRSCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 75° (15°)</p>  <p><b>SSKCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p><b>SSSCR/L</b></p>	
<p>Размер пластины, мм (iC, дюйм)</p> <p>Высота режущей кромки, мм, (дюйм)</p>	<p>06-09 (1/4-3/8)</p> <p>8-12 (.315-.472)</p>	<p>06-10 (.236-.394)</p> <p>6-10 (.236-.394)</p>	<p>09-12 (3/8-1/2)</p> <p>10-16 (.394-.630)</p>	<p>09-12 (3/8-1/2)</p> <p>10-12 (.394-.472)</p>	
Стр.	A342	A342	A343	A343	
	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>				
	<p>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</p>  <p><b>STFCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p><b>STGCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p><b>STTCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p><b>STWCR/L</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p><b>STSCR/L</b></p>
<p>Размер пластины, мм (iC, дюйм)</p> <p>Высота режущей кромки, мм, (дюйм)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>6-16 (.236-.630)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>6-16 (.236-.630)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>6-16 (.236-.630)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>6-12 (.236-.472)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>6-16 (.236-.630)</p>
Стр.	A344	A344	A345	A344	A345

**Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком для пластин с задними углами**

<p><b>SoloTurn® 107, закрепление пластин винтом</b></p> 	<p>Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</p>		
	<p>κ<sub>r</sub> 90° (0°)</p>  <p><b>R/L 141.0</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 60° (30°)</p>  <p><b>R/L 140.0</b></p>	<p>κ<sub>r</sub> 45° (45°)</p>  <p><b>R/L 142.0</b></p>
<p>Размер пластины, мм (iC, дюйм)</p> <p>Высота режущей кромки, мм, (дюйм)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>1-17 (.276-.699)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>1-17 (.276-.699)</p>	<p>06-16 (5/32-3/8)</p> <p>1-17 (.276-.699)</p>
Стр.	A350	A350	A350

**Система обозначения резцовых вставок**

D	C	L	N	R	25	C	A	-	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

<b>1 Система крепления</b>
D Прижим повышенной жесткости (RC)
P Прижим рычагом за отверстие
S Закрепление пластин винтом
M Прижим сверху и поджим за отверстие

<b>2 Форма пластины</b>	
C	T
R	W
S	

<b>3 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)</b>		
F 90° (0°)	G 90° (0°)	K 75° (15°)
L 95° (5°)	R 75° (15°)	S 45° (45°)
T 60° (30°)	W 60° (30°)	

<b>4 Задний угол на главной режущей кромке</b>	
C	N

<b>5 Исполнение</b>	
R	
L	

<b>6 Высота, h<sub>1</sub> мм</b>

<b>7 Тип инструмента</b>
C = резцовая вставка

<b>8 Вариант конструкции</b>
A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

<b>9 Длина инструмента</b>
Если длина инструмента соответствует ISO 5611, то ставится тире.

<b>10 Длина режущей кромки, l мм</b>

# Резцовые вставки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

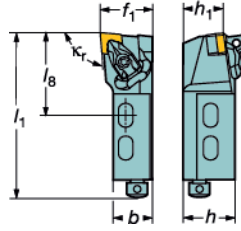
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**DCLNR/L**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°

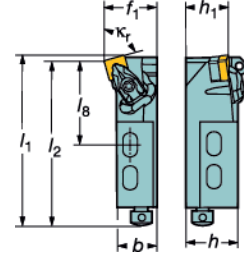
**DSKNR/L**  
κ<sub>r</sub> 75°  
15°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение

Основная область применения	□ iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
			b	D <sub>m1</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>	
	12	1/2	DCLNR/L 25CA-12	25	100	32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				.984	3.937	1.260	1.496	.984	3.937	1.968					
	16	5/8	DCLNR/L 25CA-16	25	100	32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
				.984	3.937	1.260	1.496	.984	3.937	1.968					
Основная область применения	□ iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
			b	D <sub>m1</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>	
	12	1/2	DSKNR/L 25CA-12	25	100	32	38	25	100	50	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
				.984	3.937	1.260	1.496	.984	3.937	1.968					

- 1) γ = Передний угол.
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

Размеры приведены для эталонной пластины с r<sub>e</sub>. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины				Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
CNM. □ iC		SNM. □ iC						
12	1/2			5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-02 (15IP)
16	5/8			5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)
		12	1/2	5322 425-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



# Резцовые вставки

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

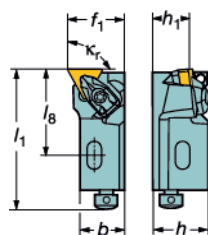
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**DTFNR/L**  
κ<sub>r</sub> 90°  
0°

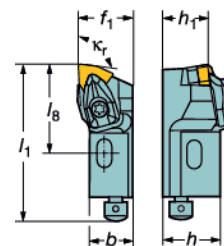
**DWLNRL**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Показано правое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
			b	D <sub>m1</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>	
	16	3/8	DTFNR/L 16CA-16	20	55	25	25	16	63	39	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				.787	2.165	.984	.984	.630	2.480	1.535					

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
			b	D <sub>m1</sub> min	D <sub>m2</sub> min <sup>4)</sup>	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>	
	08	1/2	DWLNRL/L 20CA-08	20	70	90	25	25	20	70	40	-8°	-10°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				.787	2.756	3.543	.984	.984	.787	2.756	1.575					

1) γ = Передний угол.

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры приведены для эталонной пластины с r<sub>c</sub>. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)	
TNM.	WNM.										
		iC	iC								
16	3/8			5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (09IP)	5412 028-011	5680 051-03 (09IP)			
	08	1/2		5322 331-12	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)			

<sup>1)</sup>Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A353.



А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Cото Turn® SL  
J  
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Резцовые вставки – Резцовые вставки для пластин без задних углов

# Резцовые вставки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

CNMM, CNGP  
CNMG  
CNMA, CNGA

**PCLNR/L**  
κ<sub>r</sub> 95°  
-5°

**PCFNR/L**  
κ<sub>r</sub> 90°  
0°

**PCGNR/L**  
κ<sub>r</sub> 90°  
0°

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина	
				b	D <sub>m1</sub> min	D <sub>m2</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	□	1/2	PCLNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	63	39	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	2.165		.984	.984	.630	2.480	1.535				
	□	3/4	PCLNR/L 25CA-19	25	100		32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
				.984	3.937		1.26	1.496	.984	3.937	1.968				
	□	1/2	PCFNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	63	39	-6°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	2.165		.984	.984	.630	2.480	1.535				
	□	1/2	PCGNR/L 16CA-12	20	60	75	25	25	16	63	39	-10°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	2.362	2.953	.984	.984	.630	2.480	1.535				

1) γ = Передний угол. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

Размеры приведены для эталонной пластины с г. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC				
12	1/2	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
19	3/4	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M

A9      A406      A2

A 336

# Резцовые вставки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

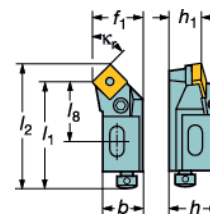
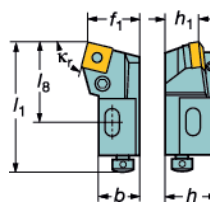
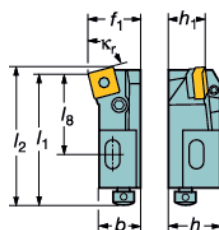
**PSKNR/L**  
κ<sub>r</sub> 75°  
15°

**PSRNR/L**  
κ<sub>r</sub> 75°  
15°

**PSSNR/L**  
κ<sub>r</sub> 45°  
45°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				b	D <sub>m1</sub> min	D <sub>m2</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI
	□	1/2	PSKNR/L 12CA-12	15	50		20	20	12	55	58	35	-6°	-8°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.591	1.968		.787	.787	.472	2.165	2.284	1.378				
			PSKNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	63	66	39	-6°	-7°		
	□	5/8	PSKNR/L 20CA-15	20	70		25	30	20	70	73.7	40	-6°	-8°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	2.756		.984	.984	.630	2.480	2.598	1.535				
			PSRNR/L 16CA-12	20	60	75	25	25	16	63		39	-10°	-6°		
	□	5/8	PSRNR/L 20CA-15	20	70	90	25	30	20	70		40	-10°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	2.756	3.543	.984	1.181	.787	2.756		1.535				
	□	1/2	PSSNR/L 12CA-12	15	50		20	20	12	47	55.3	27	-10°	-3°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.591	1.968		.787	.787	.472	1.850	2.177	1.063				
			PSSNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	53	61.3	29	-11°	0°		
	□	5/8	PSSNR/L 20CA-15	20	70		25	30	20	60	70.3	30	-10°	-3°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	2.756		.984	1.181	.787	2.362	2.768	1.181				

1) γ = Передний угол.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

Размеры приведены для эталонной пластины с г. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

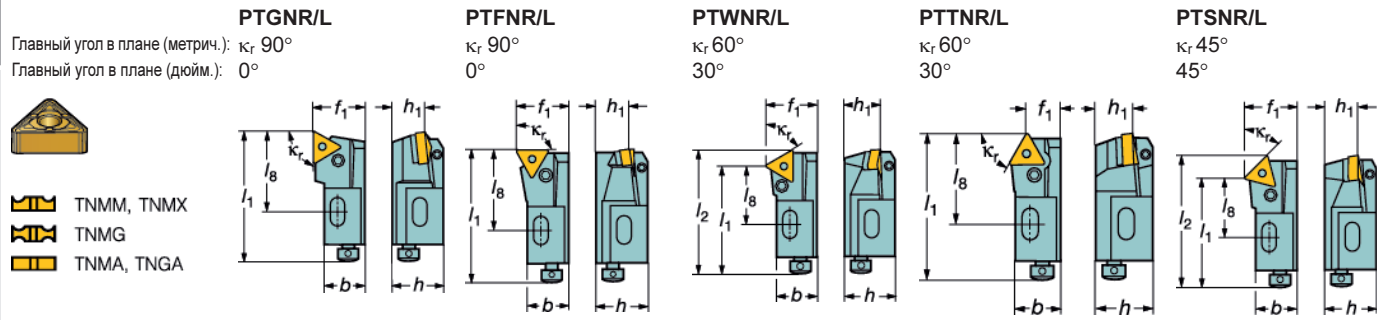
Размер пластины			□	iC	h <sub>1</sub> мм	дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	iC	h <sub>1</sub> мм								
12	1/2	12	□	1/2	12	.472	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	16	□	1/2	16	.630	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	20	□	5/8	20	.787	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857





# Резцовые вставки

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Показано правое исполнение

Основная область применения	$\Delta$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				b	$D_{m1}$ min	$D_{m2}$ min	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_2$	$l_8$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	16	3/8	PTGNR/L 12CA-16	15	50	75	20	20	12	55		35	-10°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	1.968	2.953	.787	.787	.472	2.165		1.378				
			PTGNR/L 16CA-16	20	60	75	25	25	16	63		39	-10°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	2.362	2.953	.984	.984	.630	2.480		1.535				
	16	3/8	PTFNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	55		35	-6°	-9°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	1.968		.787	.787	.472	2.165		1.378				
			PTFNR/L 16CA-16	20	55		25	25	16	63		39	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	2.165		.984	.984	.630	2.480		1.535				
	16	3/8	PTWNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	47	54.2	27	-6°	-7°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	1.968		.787	.787	.472	1.850	2.134	1.063				
	16	3/8	PTTNR/L 12CA-16	15	50	75	13	20	12	55		35	-9°	-2°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	1.968	2.953	.512	.787	.472	2.165		1.378				
	16	3/8	PTSNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	47	57.2	27	-10°	-3°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	1.968		.787	.787	.472	1.850	2.252	1.063				
			PTSNR/L 16CA-16	20	55		25	25	16	53	63.2	29	-11°	0°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	2.165		.984	.984	.630	2.087	2.488	1.142				

1)  $\gamma$  = Передний угол. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

Размеры приведены для эталонной пластины с г. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины		$h_1$		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
$\Delta$	iC	мм	дюйм				
16	3/8	12	.472	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
16	3/8	16	.630	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	20	.787	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M



# Резцовые вставки

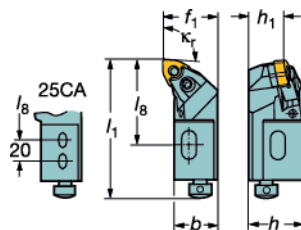
## T-Мах P прижим клин-прихватом сверху

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**MWLNR/L**  
 $\kappa_r 95^\circ$   
 $-5^\circ$



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Показано правое исполнение

Основная область применения	$\pm$	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина	
				b	$D_{m1}$ min	$D_{m2}$ min	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_8$	$\gamma^1$	$\lambda_s^2$	ISO	ANSI
	06	3/8	MWLNR/L 16CA-06	20	55	75	25	25	16	63	39	-8°	-10°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
	08	1/2	MWLN 25CA-08	25	100	115	32	38	25	100	50	-8°	-10°	WNMG 08 04 08	WNMG 432

<sup>1)</sup>  $\gamma$  = Передний угол (для плоских пластин).

<sup>2)</sup>  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A340

Размеры приведены для эталонной пластины с  $r_6$ . Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина
$\pm$	iC			
06	3/8	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06
08	1/2	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09



# Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® RC и T-MAX P.

Метрическое исполнение

Расчет размеров  $D_{1a}$ ,  $D_\alpha$  и  $D_{1b}$

$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + (-)x_a)^2}$$

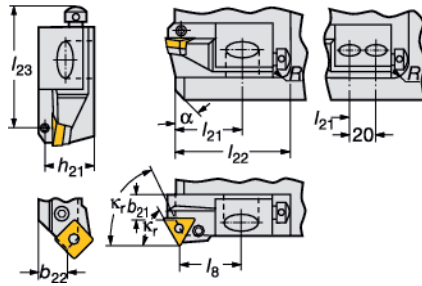
$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + (-)x)^2}$$

$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

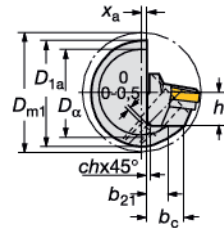
$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - l(+))x_b)^2}$$

$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$

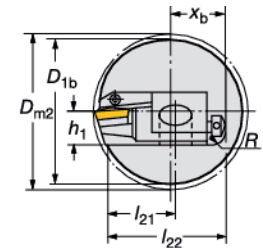
25CA



Осевое крепление



Радиальное крепление



$$\operatorname{tg} \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \operatorname{tg}(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ±1 мм

Радиальная регулировка = +0.5 мм

Осевая регулировка = +0.5 мм

Радиальная регулировка = ±1 мм

Размер резцовой вставки	Код резцовой вставки	Угол в плане $\kappa_r$	Размеры, мм										$D_{m1}$ min	$D_{m2}$ min	$R$ max	$ch$ max
			$b_c$	$b_{21}$ max	$b_{22}$	$h_1$	$h_{21}$	$l_8$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$					
	PTFNR/L 12CA-16	90°	14.00	—	—	12.00	16.00	35.00	33.00	53.00	49.00	50.00	—	5.00	0.40	
	PTWNR/L 12CA-16	60°	14.00	3.50	—	12.00	16.00	27.00	30.50	50.50	46.00	50.00	—	5.00	0.40	
	PTSNR/L 12CA-16	45°	14.00	6.50	—	12.00	16.00	27.00	33.50	53.50	49.00	50.00	—	5.00	0.40	
	PTTNR/L 12CA-16	60°	14.00	10.50	—	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	49.00	50.00	75.00	5.00	0.40	
	PTGNR/L 12CA-16	90°	14.00	—	—	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	45.00	50.00	75.00	5.00	0.40	
	PSKNR/L 12CA-12	75°	14.00	1.00	—	12.00	16.00	35.00	36.50	56.50	52.00	50.00	—	5.00	0.40	
	PSSNR/L 12CA-12	45°	14.00	—	9.00	12.00	16.00	27.00	32.00	52.00	40.50	50.00	—	5.00	0.40	
	DTFNR/L 16CA-16	90°	18.50	—	—	16.00	21.50	39.00	37.50	61.00	58.00	55.00	—	6.00	0.40	
	PTFNR/L 16CA-16	90°	17.50	—	—	16.00	21.50	38.00	35.00	60.00	54.00	55.00	—	6.00	0.40	
	PTSNR/L 16CA-16	45°	17.00	11.50	—	16.00	20.50	28.00	32.50	57.50	54.00	55.00	—	6.00	0.40	
	PTGNR/L 16CA-16	90°	18.50	—	—	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	52.00	60.00	75.00	6.00	0.40	
	PSKNR/L 16CA-12	75°	17.50	6.00	—	16.00	20.50	38.00	38.50	63.50	55.00	55.00	—	6.00	0.40	
	PSSNR/L 16CA-12	45°	17.00	—	13.30	16.00	20.50	28.00	31.50	56.50	41.00	55.00	75.00	6.00	0.40	
	PSRNR/L 16CA-12	75°	19.00	—	—	16.00	20.50	38.00	27.50	52.50	51.00	60.00	75.00	6.00	0.40	
	PCLNR/L 16CA-12	95°	17.50	—	—	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	54.00	55.00	75.00	6.00	0.40	
	PCFNR/L 16CA-12	90°	17.50	—	—	16.00	20.50	38.00	34.00	59.00	55.00	55.00	—	6.00	0.40	
	PCGNR/L 16CA-12	90°	18.50	—	—	16.00	20.50	38.00	30.50	55.50	52.00	60.00	75.00	6.00	0.40	
MWLNRL 16CA-06	95°	17.80	—	—	16.00	20.00	39.00	33.40	57.40	38.50	55.00	75.00	6.00	0.40		
	20CA															
	DWLNRL 20CA-08	95°	18.50	—	—	20.00	27.00	40.00	35.00	65.00	58.00	70.00	90.00	6.00	0.40	
	PTFNR/L 20CA-22	90°	15.50	—	—	—	27.00	40.00	37.00	67.00	61.00	70.00	—	—	0.40	
	PTSNR/L 20CA-22	45°	15.50	6.90	—	20.00	25.00	30.00	37.00	67.00	62.00	70.00	—	6.00	0.40	
	PTGNR/L 20CA-22	90°	16.00	—	—	—	25.00	40.00	32.50	62.50	56.70	70.00	90.00	—	0.40	
	PSKNR/L 20CA-15	75°	16.50	1.30	—	—	25.00	40.00	41.00	71.00	67.00	70.00	—	—	0.40	
	PSSNR/L 20CA-15	45°	15.50	—	10.20	20.00	25.00	30.00	35.00	65.00	52.00	70.00	—	6.00	0.40	
PSRNR/L 20CA-15	75°	18.00	—	—	—	25.00	40.00	33.00	63.00	60.00	70.00	90.00	—	0.40		
	25CA															
	DCLNR/L 25 CA-12	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70	
	DCLNR/L 25 CA-16	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70	
	DSKNR/L 25CA-12	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	51.60	101.60	96.50	100.00	—	8.00	0.70	
	PCLNR/L 25CA-19	95°	22.50	—	—	25.00	32.00	50.00	41.50	91.50	88.00	100.00	115.00	8.00	0.70	
MWLNRL 25CA-08	95°	23.30	—	—	25.00	30.00	50.00	42.30	92.30	68.00	100.00	115.00	8.00	0.70		

# Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® RC и T-MAX P.

Дюймовое исполнение

Расчет размеров D<sub>1a</sub>, D<sub>α</sub> и D<sub>1b</sub>

$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + /(-) x_a)^2}$$

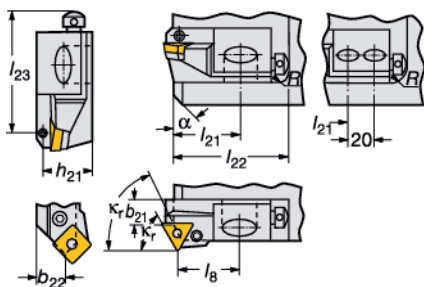
$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + /(-) x)^2}$$

$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

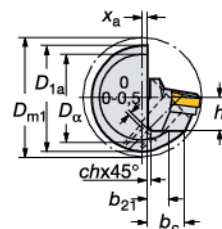
$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - /(+ ) x_b)^2}$$

$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$

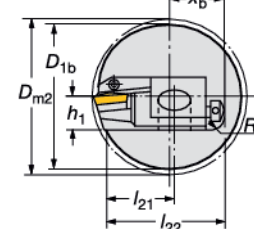
25CA



Осевое крепление



Радиальное крепление



$$\tan \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \tan(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ± .039"

Радиальная регулировка = + .020"

Осевая регулировка = +.020"

Радиальная регулировка = ± .039"

Размер резцовой вставки	Код резцовой вставки	Размеры, дюйм														
		Главный угол в плане (дюйм.)	$\kappa_r$	$b_c$	$b_{21\max}$	$b_{22}$	$h_1$	$h_{21}$	$l_8$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	$D_{m1\min}$	$D_{m2\min}$	$R_{\max}$	$ch_{\max}$
	PTFNR/L 12CA-16	0°	90°	.551	—	—	.472	.630	1.378	1.299	2.087	1.929	1.969	—	.197	.016
	PTWNR/L 12CA-16	30°	60°	.551	.138	—	.472	.630	1.063	1.201	1.988	1.811	1.969	—	.197	.016
	PTSNR/L 12CA-16	45°	45°	.551	.256	—	.472	.630	1.063	1.319	2.106	1.929	1.969	—	.197	.016
	PTTNR/L 12CA-16	30°	60°	.551	.413	—	.472	.630	1.378	1.201	1.988	1.929	1.969	2.953	.197	.016
	PTGNR/L 12CA-16	0°	90°	.551	—	—	.472	.630	1.378	1.201	1.988	1.772	1.969	2.953	.197	.016
	PSKNR/L 12CA-12	15°	75°	.551	.039	—	.472	.630	1.378	1.437	2.224	2.047	1.969	—	.197	.016
	PSSNR/L 12CA-12	45°	45°	.551	—	.354	.472	.630	1.063	1.260	2.047	1.594	1.969	—	.197	.016
	DTFNR/L 16CA-16	0°	90°	.728	—	—	.630	.846	1.535	1.476	2.402	2.283	2.165	—	.236	.016
	PTFNR/L 16CA-16	0°	90°	.689	—	—	.630	.807	1.496	1.378	2.362	2.126	2.165	—	.236	.016
	PTSNR/L 16CA-16	45°	45°	.669	.453	—	.630	.807	1.102	1.280	2.264	2.126	2.165	—	.236	.016
	PTGNR/L 16CA-16	0°	90°	.728	—	—	.630	.807	1.496	1.260	2.244	2.047	2.362	2.953	.236	.016
	PSKNR/L 16CA-12	15°	75°	.689	.236	—	.630	.807	1.496	1.516	2.500	2.165	2.165	—	.236	.016
	PSSNR/L 16CA-12	45°	45°	.669	—	.524	.630	.807	1.102	1.240	2.244	1.614	2.165	2.953	.236	.016
	PSRNR/L 16CA-12	15°	75°	.748	—	—	.630	.807	1.496	1.083	2.067	2.008	2.362	2.953	.236	.016
	PCLNR/L 16CA-12	-5°	95°	.689	—	—	.630	.807	1.496	1.260	2.244	2.126	2.165	2.953	.236	.016
	PCFNR/L 16CA-12	0°	90°	.689	—	—	.630	.807	1.496	1.339	2.323	2.165	2.165	—	.236	.016
	PCGNR/L 16CA-12	0°	90°	.728	—	—	.630	.807	1.496	1.201	2.185	2.047	2.362	2.953	.236	.016
	MWLNRL 16CA-06	-5°	95°	.701	—	—	.630	.787	1.535	1.315	2.260	1.516	2.165	2.953	.236	.016
	DWLNRL 20CA-08	-5°	95°	.728	—	—	.787	1.063	1.575	1.378	2.559	2.283	2.756	3.543	.236	.016
	PTFNR/L 20CA-22	0°	90°	.610	—	—	.787	.984	1.575	1.457	2.638	2.402	2.756	—	.236	.016
	PTSNR/L 20CA-22	45°	45°	.610	.272	—	.787	.984	1.181	1.457	2.638	2.441	2.756	—	.236	.016
	PTGNR/L 20CA-22	0°	90°	.630	—	—	.787	.984	1.575	1.280	2.461	2.232	2.756	3.543	.236	.016
	PSKNR/L 20CA-15	15°	75°	.650	.051	—	.787	.984	1.575	1.614	2.795	2.638	2.756	—	.236	.016
	PSSNR/L 20CA-15	45°	45°	.610	—	.402	.787	.984	1.181	1.378	2.559	2.047	2.756	—	.236	.016
	PSRNR/L 20CA-15	15°	75°	.709	—	—	.787	.984	1.575	1.299	2.480	2.362	2.756	3.543	.236	.016
	DCLNRL 25 CA-12	-5°	95°	.957	—	—	.984	1.299	1.969	1.716	3.681	3.681	3.937	4.528	.315	.028
	DCLNRL 25 CA-16	-5°	95°	.957	—	—	.984	1.299	1.969	1.716	3.681	3.681	3.937	4.528	.315	.028
	DSKNRL 25CA-12	-5°	95°	.957	—	—	.984	1.181	1.969	2.031	4.000	3.799	3.937	—	.315	.028
	PCLNRL 25CA-19	-5°	95°	.886	—	—	.984	1.260	1.969	1.634	3.602	3.465	3.937	4.528	.315	.028
	MWLNRL 25CA-08	-5°	95°	.917	—	—	.984	1.181	1.969	1.665	3.634	2.677	3.937	4.528	.315	.028

# Резцовые вставки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

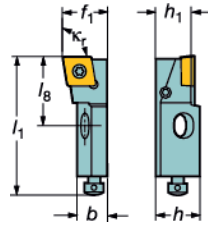
**SCFCR/L**

$\kappa_r$  90°  
0°

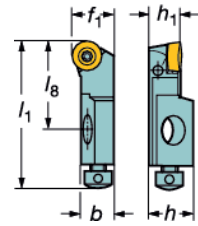
**SRSCR/L**



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET  
CCMW



RCMT  
RCGX-AL



Показано правое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		Hm <sup>3)</sup>
			b	D <sub>min</sub>	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI		
	06	1/4	SCFCR/L 08CA-06	8	25	10	10	8	32	15	0°	-6°	CCMT 06 02 04	CCMT 2(1.5)1	0.9
	09	3/8	SCFCR/L 10CA-09	11	40	14	15	10	50	30	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			SCFCR/L 12CA-09	15	50	20	20	12	55	35	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				.315	.984	.394	.394	.315	1.260	.591					
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.968	1.181					
				.591	1.968	.787	.787	.472	2.165	1.378					
Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		Hm <sup>3)</sup>
			b	D <sub>min</sub>	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI		
	06	.236	SRSCR/L 06CA-06	6.1	20	8	8.5	6	25	13	0°	-5°	RCMT 06 02 M0		0.9
	08	.315	SRSCR/L 08CA-08	7	25	10	10	8	32	26	0°	-5°	RCMT 08 03 M0		1.4
	10	.394	SRSCR/L 10CA-10	11.3	40	14	14.9	10	50	30	0°	-5°	RCMT 10 T3 M0		3.0
				.240	.787	.315	.335	.236	.984	.512					
				.276	.984	.394	.394	.315	1.260	1.024					
				.445	1.575	.551	.587	.394	1.968	1.181					

- 1) γ = Передний угол.
- 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A346

Размеры приведены для эталонной пластины с r<sub>c</sub>. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины				Винт пластины				Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	
SCM.	iC	h <sub>1</sub>	RCM.	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)						
06	1/4	8	06 .236	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)						
09	3/8	10	08 .315	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)						
09	3/8	12	10 .394	5513 020-09	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)						



# Резцовые вставки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

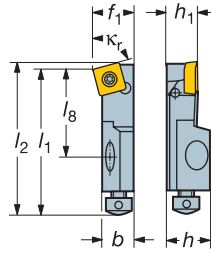
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):



- SCMT, SCGX
- SCMW

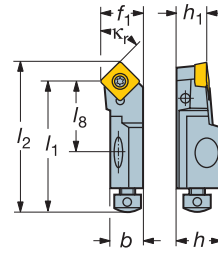
### SSKCR/L

$\kappa_r$  75°  
15°



### SSSCR/L

$\kappa_r$  45°  
45°



Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина			
				b	$D_{m1}$ min	$f_1$	h	$h_1$	$h_1$	$l_2$	$l_8$	$\gamma^1$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Hm <sup>3)</sup>	
	□	3/8	SSKCR/L 10CA-09-M	11	40	14	15	10	50	52.2	30	0°	-4°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0	
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.968	2.055	1.181						
			12	1/2	SSKCR/L 12CA-12	15	50	20	20	12	55	58.1	35	0°	-4°	SCMT 12 04 08	SCMT 432
	□	3/8	SSKCR/L 16CA-12	20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9	
				.787	2.165	.984	.827	.630	2.480	2.602	1.496						
			12	1/2	SSSCR/L 12CA-12	15	50	20	20	12	47	55.3	27	-5°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432
	□	3/8	SSSCR/L 10CA-09-M	11	40	14	15	10	44	50.1	24.5	-5°	0°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0	
				.433	1.575	.551	.591	.394	1.732	1.972	.965						
			12	1/2	SSSCR/L 12CA-12	15	50	20	20	12	47	55.3	27	-5°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432
				.591	1.968	.787	.787	.472	1.850	2.177	1.063						

- 1)  $\gamma$  = Передний угол.
- 2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A346

Размеры приведены для эталонной пластины с  $r_c$ . Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A348.

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
□	iC				
09	3/8	5513 020-09	-	-	55680 049-01 (15IP)
12	1/2	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)
12 <sup>1)</sup>	1/2 <sup>1)</sup>	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

<sup>1)</sup> Только для SSKCR/L



# Резцовые вставки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

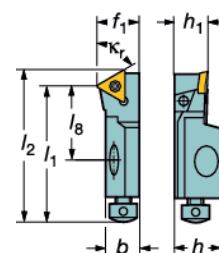
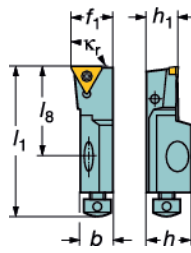
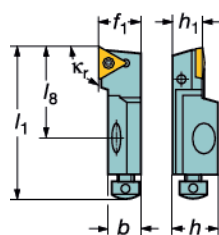
**STGCR/L**  
κ<sub>r</sub> 90°  
0°

**STFCR/L**  
κ<sub>r</sub> 90°  
0°

**STWCR/L**  
κ<sub>r</sub> 30°  
60°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



Показано правое исполнение

Основная область применения	△ iC	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина		
			b	D <sub>m1</sub> min	D <sub>m2</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>8</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	Нм <sup>3)</sup>
	06 5/32	STGCR/L 06CA-06	6	20	30	8	8.5	6	25	13	-	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6	
			.236	.787	1.181	.315	.335	.236	.984	.512						
	09 7/32	STGCR/L 08CA-09	8	25	37	10	10	8	32	15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9	
			.315	.984	1.457	.394	.394	.315	1.260	.591						
	11 1/4	STGCR/L 10CA-11	11	40	55	14	15	10	50	30	-3°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9	
			.433	1.575	2.165	.551	.591	.394	1.968	1.181						
11 1/4	STGCR/L 10CA-11-B1 <sup>4)</sup>	11	40	55	14	15	10	50	30	-3°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9		
		.433	1.575	2.165	.551	.591	.394	1.968	1.181							
16 3/8	STGCR/L 12CA-16-M	15	50	75	20	20	12	55	35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		.591	1.968	2.953	.787	.787	.472	2.165	1.378							
		STGCR/L 16CA-16	20	60	75	25	21	16	63	38	-5°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
			.787	2.362	2.953	.984	.827	.630	2.480	1.496						
	06 5/32	STFCR/L 06CA-06	6	20		8	8.5	6	25	13	0°	-6°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6	
			.236	.787		.315	.335	.236	.984	.512						
	09 7/32	STFCR/L 08CA-09	8	25		10	10	8	32	15	0°	-6°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9	
			.315	.984		.394	.394	.315	1.260	.591						
	11 1/4	STFCR/L 10CA-11	11	40		14	15	10	50	30	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9	
			.433	1.575		.551	.591	.394	1.968	1.181						
11 1/4	STFCR/L 10CA-11-B1 <sup>4)</sup>	11	40		14	15	10	50	30	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9		
		.433	1.575		.551	.591	.394	1.968	1.181							
16 3/8	STFCR/L 12CA-16-M	15	50		20	20	12	55	35	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0		
		.591	1.968		.787	.787	.472	2.165	1.378							
		STFCR/L 16CA-16	20	55		25	21	16	63	38	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
			.787	2.165		.984	.827	.630	2.480	1.496						
	06 5/32	STWCR/L 06CA-06	6	20		8	8.5	6	21	24.2	9	-3°	-2°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
			.236	.787		.315	.335	.236	.827	.953	.354					
	09 7/32	STWCR/L 08CA-09	8	25		10	10	8	28	32.3	11	-4°	-4°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
			.315	.984		.394	.394	.315	1.102	1.272	.433					
	11 1/4	STWCR/L 10CA-11	11	40		14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
			.433	1.575		.551	.591	.394	1.732	1.929	.945					
11 1/4	STWCR/L 10CA-11-B1 <sup>4)</sup>	11	40		14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9	
		.433	1.575		.551	.591	.394	1.732	1.929	.945						
16 3/8	STWCR/L 12CA-16-M	15	50		20	20	12	47	54.4	28	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0	
		.591	1.968		.787	.787	.472	1.850	2.142	1.102						

1) γ = Передний угол.  
 2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
 3) Момент затяжки, Нм  
 4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").  
 Размеры посадочных поверхностей см. на стр. А346  
 Размеры приведены для эталонной пластины с г<sub>e</sub>. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. А348.  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины			Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
△ iC	h <sub>1</sub> мм дюйм					
06 5/32	6 .236		5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09 7/32	8 .315		5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11 1/4	10 .394		5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16 3/8	12 .472		5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16 3/8	16 .630		5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



# Резцовые вставки

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

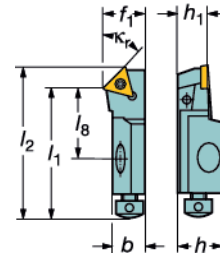
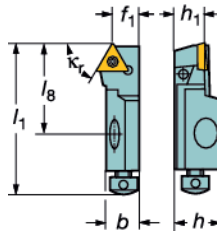
Главный угол в плане (метрич.):  
Главный угол в плане (дюйм.):

**STTCR/L**  
κ<sub>r</sub> 60°  
30°

**STSCR/L**  
κ<sub>r</sub> 45°  
45°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



Показано правое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа <sup>4)</sup>	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина		
			b	D <sub>m1</sub> min	D <sub>m2</sub> min	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	γ <sup>1)</sup>	λ <sub>s</sub> <sup>2)</sup>	ISO	ANSI	HM <sup>3)</sup>
	06 5/32	STTCR/L 06CA-06	6	20	30	5.5	8.5	6	25		13	-9°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
			.236	.787	1.181	.216	.335	.236	.984		.512					
	09 7/32	STTCR/L 08CA-09	8	25	37	6	10	8	32		15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
			.315	.984	1.457	.236	.394	.315	1.260		.591					
	11 1/4	STTCR/L 10CA-11	11	40	55	9	15	10	50		30	-5°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
			.433	1.575	2.165	.354	.591	.394	1.968		1.181					
	11 1/4	STTCR/L 10CA-11-B1 <sup>4)</sup>	11	40	55	9	15	10	50		30	-5°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			.433	1.575	2.165	.354	.591	.394	1.968		1.181					
	16 3/8	STTCR 12CA-16-M	15	50	75	13	20	12	55		35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			.591	1.968	2.953	.512	.787	.472	2.165		1.378					
		STTCR/L 16CA-16	20	60	75	15	21	16	63		38	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			.787	2.362	2.953	.591	.827	.630	2.480		1.496					
	06 5/32	STSCR/L 06CA-06	6	20		8	8.5	6	21	25.5	9	-6°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
			.236	.787		.315	.335	.236	.827	1.004	.354					
	09 7/32	STSCR/L 08CA-09	8	25		10	10	8	28	34.1	11	-6°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
			.315	.984		.394	.394	.315	1.102	1.342	.433					
	11 1/4	STSCR/L 10CA-11	11	40		14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
			.433	1.575		.551	.591	.394	1.732	2.008	.945					
	11 1/4	STSCR/L 10CA-11-B1 <sup>4)</sup>	11	40		14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			.433	1.575		.551	.591	.394	1.732	2.008	.945					
	16 3/8	STSCR/L 12CA-16-M	15	50		20	20	12	47	57.2	27	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			.591	1.968		.787	.787	.472	1.850	2.252	1.063					
		STSCR/L 16CA-16	20	55		25	21	16	53	63.2	28	-6°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			.787	2.165		.984	.827	.630	2.087	2.488	1.102					

1) γ = Передний угол.  
2) λ<sub>s</sub> = Угол наклона режущей кромки.  
3) Момент затяжки, Нм  
4) В1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").  
Размеры посадочных поверхностей см. на стр. А346  
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры приведены для эталонной пластины с r<sub>e</sub>. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. А348.

### Основные комплектующие

Размер пластины								
△	iC	h <sub>1</sub>			Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
		мм	дюйм					
06	5/32	6	.236		5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	8	.315		5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	10	.394		5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	12	.472		5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	16	.630		5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВOK  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация



# Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® 107

## Метрическое исполнение

Расчет размеров  $D_{1a}$ ,  $D_\alpha$  и  $D_{1b}$

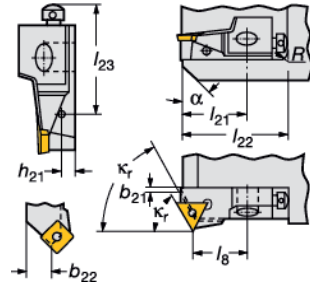
$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + (-)x_a)^2}$$

$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + (-)x)^2}$$

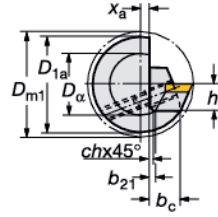
$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - l(+))x_b)^2}$$

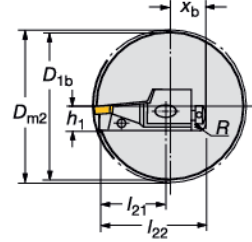
$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$



Осевое крепление



Радиальное крепление



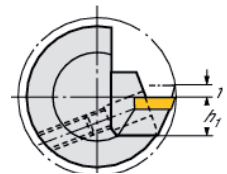
$$\text{tg } \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \text{tg}(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ±1 мм  
Радиальная регулировка = +0.5 мм

Осевая регулировка = +0.5 мм  
Радиальная регулировка = ±1 мм

Размер резцовой вставки	Код резцовой вставки	Размеры, мм													
		Угол в плане $\kappa_r$	$b_c$ max	$b_{21}$ max	$b_{22}$	$h_1$	$h_{21}$	$l_8$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	$D_{m1}$ min	$D_{m2}$ min	$R$ max	$ch$ max
	SRSCR/L 06CA-06	—	5.5	—	—	6	1.9	—	11.5	23.5	18.0	20	—	—	—
	STFCR/L 06CA-06	90°	5.5	—	—	6	1.9	13	12.0	24.0	18.0	20	—	1.5	0.3
	STWCR/L 06CA-06	60°	5.5	1.2	—	6	1.9	9	10.5	22.5	18.0	20	—	1.5	0.3
	STSCR/L 06CA-06	45°	5.0	2.5	—	6	2.2	9	11.0	23.0	17.5	20	—	1.5	0.3
	STTCR/L 06CA-06	60°	5.0	3.4	—	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	STGCR/L 06CA-06	90°	5.0	—	—	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	SCFCR/L 08CA-06	90°	6.0	—	—	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	—	1.5	0.3
	SRSCR/L 08CA-08	—	6.5	—	—	8	2.2	—	12.7	29.7	24.2	25	—	—	—
	STFCR/L 08CA-09	90°	6.5	—	—	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	—	2.5	0.3
	STWCR/L 08CA-09	60°	6.5	0.8	—	8	2.2	11	13.0	30.0	24.2	25	—	2.5	0.3
	STSCR/L 08CA-09	45°	6.0	2.4	—	8	2.5	11	13.5	30.5	21.5	25	—	2.5	0.3
	STTCR/L 08CA-09	60°	6.0	2.7	—	8	2.5	15	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	SCFCR/L 10CA-09	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	—	2.5	0.3
	SRSCR/L 10CA-10	—	10.6	—	—	10	3.0	—	28.0	48.0	39.5	40	—	—	—
	STFCR/L 10CA-11	90°	10.6	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	—	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11	60°	10.6	1.2	—	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40	—	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11	45°	9.0	3.0	—	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11	60°	9.0	6.1	—	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 <sup>1)</sup>	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 <sup>1)</sup>	55	4.0	0.4
	STFCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	1.2	—	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	9.0	3.0	—	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	6.1	—	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 <sup>1)</sup>	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 <sup>1)</sup>	55	4.0	0.4
	SSKCR/L 10CA-09-M	75°	9.0	0.9	—	10	3.0	30	30.5	50.5	41.5	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	SSSCR/L 10CA-09-M	45°	9.0	—	6.00	10	3.0	24	27.0	47.0	38.0	40 <sup>1)</sup>	—	4.0	0.4
	SCFCR/L 12CA-09	90°	13.0	—	—	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	50	—	4.0	0.4
	STFCR/L 12CA-16-M	90°	13.0	—	—	12	5.0	35	33.2	53.2	40.0	—	—	4.0	0.4
	STWCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	4.2	—	12	5.0	27	32.0	52.0	40.0	—	—	4.0	0.4
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	13.0	5.4	—	12	5.0	27	35.0	55.0	43.0	50	—	5.0	0.4
	STTCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	9.8	—	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	—	75	5.0	0.4
	STGCR/L 12CA-16-M	90°	15.0	—	—	12	5.0	35	31.0	51.0	40.0	—	75	5.0	0.4
	SSKCR/L 12CA-12	75°	13.5	—	—	12	5.0	35	36.0	56.0	40.0	50	—	5.0	0.4
	SSSCR/L 12CA-12	45°	13.0	—	9.40	12	5.0	27	31.5	51.5	39.0	—	75	5.0	0.4
	STFCR/L 16CA-16	90°	17.0	—	—	—	—	38	36.0	61.0	52.0	55	—	5.0	0.4
	STSCR/L 16CA-16	45°	16.5	7.1	—	16	5.0	28	35.5	60.5	48.0	55	—	6.0	0.4
	STTCR/L 16CA-16	60°	17.5	11.5	—	16	5.0	38	35.5	60.5	48.0	60	75	6.0	0.4
	STGCR/L 16CA-16	90°	18.5	—	—	16	5.0	38	32.0	57.0	48.0	60	75	6.0	0.4
	SSKCR/L 16CA-12	75°	16.5	6.0	—	16	5.0	38	34.0	60.0	49.0	55	—	6.0	0.4

1) По нормам ISO минимальный размер отверстия равен 40 мм, но, устанавливая вставку выше осевой линии на 1 мм, можно обрабатывать отверстия диаметром до 32 мм.



# Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® 107

Дюймовое исполнение

Расчет размеров  $D_{1a}$ ,  $D_\alpha$  и  $D_{1b}$

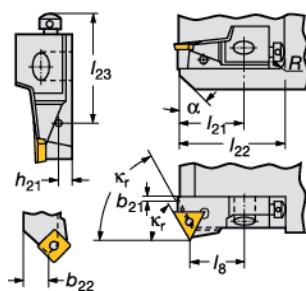
$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + /(-) x_a)^2}$$

$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + /(-) x)^2}$$

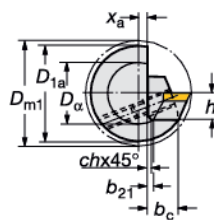
$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - /(+ ) x_b)^2}$$

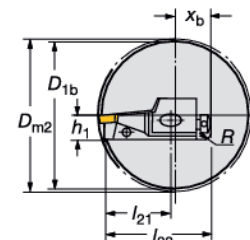
$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$



Осевое крепление



Радиальное крепление



$$\tan \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \tan(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ± .039"

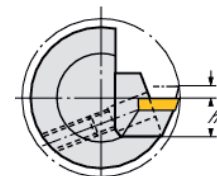
Радиальная регулировка = + .020"

Осевая регулировка = +.020"

Радиальная регулировка = ± .039"

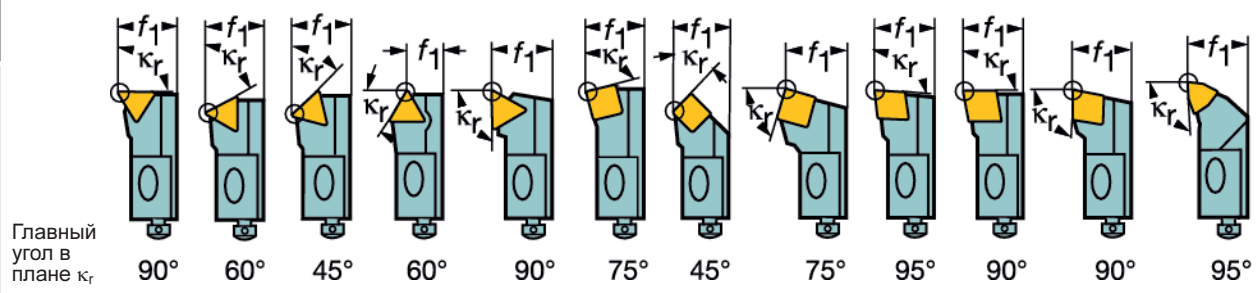
Размер резцовой вставки	Код резцовой вставки	Размеры Главный угол в плане (дюйм.)	$\kappa_r$	$b_c$ max	$b_{21}$ max	$b_{22}$	$h_1$	$h_{21}$	$l_8$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	$D_{m1}$ min	$D_{m2}$ min	$R$ max	$ch$ max
	SRSCR/L 06CA-06	0°	—	.217	—	—	.236	.075	—	.453	.925	.708	.787	—	—	—
	STFCR/L 06CA-06	0°	90°	.197	—	—	.236	.087	.512	.472	.945	.689	.787	—	.059	.012
	STWCR/L 06CA-06	60°	30°	.197	.047	—	.236	.087	.354	.413	.884	.689	.787	—	.059	.012
	STSCR/L 06CA-06	45°	45°	.197	.098	—	.236	.087	.354	.433	.906	.689	.787	—	.059	.012
	STTCR/L 06CA-06	30°	60°	.197	.134	—	.236	.087	.512	.433	.906	.689	.787	1.181	.059	.012
	STGCR/L 06CA-06	0°	90°	.197	—	—	.236	.087	.512	.433	.906	.689	.787	1.181	.059	.012
	SCFCR/L 08CA-06	0°	90°	.236	—	—	.315	.087	.591	.531	1.201	.953	.984	—	—	—
	SRSCR/L 08CA-08	—	—	.256	—	—	.315	.087	—	.500	1.169	.953	.984	—	—	—
	STFCR/L 08CA-09	0°	90°	.236	—	—	.315	.098	.591	.531	1.201	.846	.984	—	.098	.012
	STWCR/L 08CA-09	60°	30°	.236	.031	—	.315	.098	.433	.512	1.181	.846	.984	—	.098	.012
	STSCR/L 08CA-09	45°	45°	.236	.094	—	.315	.098	.433	.531	1.201	.846	.984	—	.098	.012
	STTCR/L 08CA-09	30°	60°	.236	.106	—	.315	.098	.591	.408	1.150	.846	.984	1.457	.098	.012
	STGCR/L 08CA-09	0°	90°	.236	—	—	.315	.098	.591	.408	1.150	.846	.984	1.457	.098	.012
	SCFCR/L 10CA-09	0°	90°	.354	—	—	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575	—	—	—
	SRSCR/L 10CA-10	—	—	.417	—	—	.394	.118	—	1.102	1.890	1.555	1.575	—	—	—
	STFCR/L 10CA-11	0°	90°	.354	—	—	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STWCR/L 10CA-11	60°	30°	.354	.047	—	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STSCR/L 10CA-11	45°	45°	.354	.118	—	.394	.118	.945	1.142	1.929	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STTCR/L 10CA-11	30°	60°	.354	.240	—	.394	.118	1.181	1.102	1.890	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	2.165	.157	.016
	STGCR/L 10CA-11	0°	90°	.354	—	—	.394	.118	1.181	1.043	1.831	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	2.165	.157	.016
	STFCR/L 10CA-11-B1	0°	90°	.354	—	—	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	30°	.354	.047	—	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	45°	.354	.118	—	.394	.118	.945	1.142	1.929	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	STTCR/L 10CA-11-B1	30°	60°	.354	.240	—	.394	.118	1.181	1.102	1.890	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	2.165	.157	.016
	STGCR/L 10CA-11-B1	0°	90°	.354	—	—	.394	.118	1.181	1.043	1.831	1.555	1.575 <sup>1)</sup>	2.165	.157	.016
	SSKCR/L 10CA-09-M	15°	75°	.354	.035	—	.394	.118	1.181	1.201	1.988	1.634	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	SSSCR/L 10CA-09-M	45°	45°	.354	—	.236	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.496	1.575 <sup>1)</sup>	—	.157	.016
	SCFCR/L 12CA-09	0°	90°	.512	—	—	.471	.197	1.378	1.299	2.087	1.575	1.969	—	.197	.016
	STFCR/L 12CA-16-M	0°	90°	.512	—	—	.472	.197	1.378	1.307	2.094	1.575	1.969	—	.197	.016
	STWCR/L 12CA-16-M	60°	30°	.512	.165	—	.472	.197	1.063	1.260	2.047	1.575	1.969	—	.197	.016
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	45°	.512	.213	—	.472	.197	1.063	1.378	2.165	1.693	1.969	—	.197	.016
	STTCR/L 12CA-16-M	30°	60°	.512	.386	—	.472	.197	1.378	1.299	2.087	1.575	1.969	2.953	.197	.016
	STGCR/L 12CA-16-M	0°	90°	.591	—	—	.472	.197	1.378	1.220	2.008	1.575	1.969	2.953	.197	.016
	SSKCR/L 12CA-12	15°	75°	.531	.122	—	.472	.197	1.378	1.417	2.205	1.575	1.969	—	.197	.016
	SSSCR/L 12CA-12	45°	45°	.512	—	.370	.472	.197	1.063	1.240	2.028	1.535	1.969	2.953	.197	.016
	STFCR/L 16CA-16	0°	90°	.669	—	—	.630	.197	1.497	1.417	2.402	2.047	2.165	—	.236	.016
	STWCR/L 16CA-16	60°	30°	.650	.193	—	.630	.197	1.102	1.280	2.264	1.811	2.165	—	.236	.016
	STSCR/L 16CA-16	45°	45°	.650	.280	—	.630	.197	1.102	1.398	2.382	1.890	2.165	—	.236	.016
	STTCR/L 16CA-16	30°	60°	.689	.453	—	.630	.197	1.497	1.398	2.382	1.890	2.362	2.953	.236	.016
	STGCR/L 16CA-16	0°	90°	.728	—	—	.630	.197	1.497	1.260	2.244	1.890	2.362	2.953	.236	.016
	SSKCR/L 16CA-12	15°	75°	.650	.236	—	.630	.197	1.497	1.339	2.362	1.929	2.165	—	.236	.016

1) По нормам ISO минимальный размер отверстия равен 40 мм, но, устанавливая вставку выше осевой линии на 1 мм, можно обрабатывать отверстия диаметром до 32 мм.



# Размер $f_1$ для резцовых вставок по ISO

Метрическое исполнение



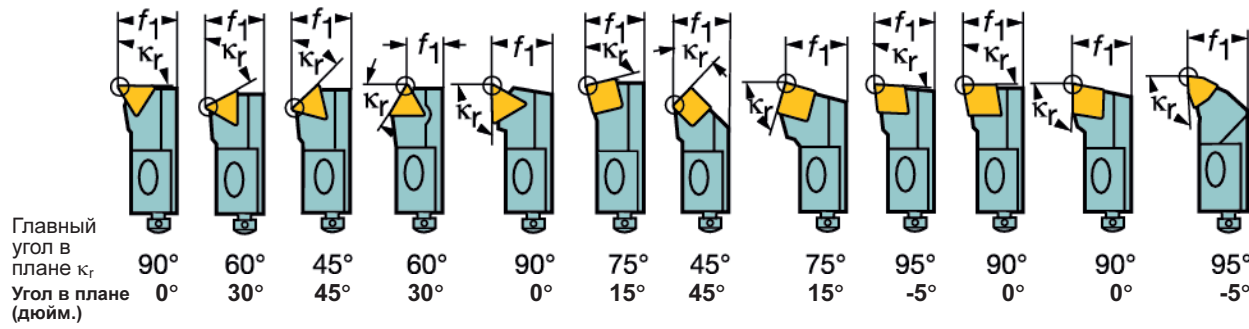
Главный угол в плане  $\kappa_r$

$\kappa_r$	Резцовые вставки CoroTurn® RC		размер $f_1$ , мм						
	T-MAX P	CoroTurn® 107	$r_e^{1)} = 0.00$	$r_e = 0.20$	$r_e = 0.40$	$r_e = 0.80$	$r_e = 1.20$	$r_e = 1.60$	$r_e = 2.40$
90°	-	STFCR/L 06CA-06	8.40	8.00	7.90	7.60	-	-	-
60°	-	STWCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	-	-	-
45°	-	STSCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	-	-	-
60°	-	STTCR/L 06CA-06	5.40	5.50	5.60	5.80	-	-	-
90°	-	STGCR/L 06CA-06	8.00	8.00	8.00	8.00	-	-	-
90°	-	STFCR/L 08CA-09	10.30	10.10	10.00	9.70	-	-	-
60°	-	STWCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	-	-	-
45°	-	STSCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	-	-	-
60°	-	STTCR/L 08CA-09	5.80	5.90	6.00	6.20	-	-	-
90°	-	STGCR/L 08CA-09	10.00	10.00	10.00	10.00	-	-	-
90°	-	STFCR/L 10CA-11/-B1	14.29	14.14	14.0	13.71	-	-	-
60°	-	STWCR/L 10CA-11/-B1	14.40	14.20	14.00	13.60	-	-	-
45°	-	STSCR/L 10CA-11/-B1	14.37	14.19	14.0	13.63	-	-	-
60°	-	STTCR/L 10CA-11/-B1	8.77	8.89	9.0	9.23	-	-	-
90°	-	STGCR/L 10CA-11/-B1	14.00	14.00	14.00	14.00	-	-	-
75°	-	SSKCR/L 10CA-09-M	14.18	14.13	14.09	14.00	-	-	-
45°	-	SSSCR/L 10CA-09-M	14.33	14.25	14.16	14.00	-	-	-
90°	PTFNR/L 12CA-16	-	20.56	-	20.28	20.00	19.72	19.44	-
-	STFCR/L 12CA-16-M	-	20.58	-	20.29	20.00	19.71	-	-
60°	PTWNR/L 12CA-16	-	20.78	-	20.39	20.00	19.61	19.22	-
-	STWCR/L 12CA-16	-	20.80	-	20.40	20.00	19.60	-	-
45°	PTSNR/L 12CA-16	-	20.76	-	20.38	20.00	19.62	19.24	-
-	STSCR/L 12CA-16-M	-	20.74	-	20.37	20.00	19.63	-	-
60°	PTTNR/L 12CA-16	STTCR/L 12CA-16-M	12.54	-	12.77	13.00	13.23	13.46	-
90°	PTGNR/L 12CA-16	STGCR/L 12CA-16-M	20.01	-	20.00	20.00	20.00	19.99	-
75°	PSKNR/L 12CA-12	SSKCR/L 12CA-12	20.18	20.13	20.09	20.00	19.91	19.82	19.64
45°	PSSNR/L 12CA-12	-	20.32	-	20.16	20.00	19.84	19.68	19.35
-	SSSCR/L 12CA-12	-	20.33	20.25	20.16	20.00	19.84	-	-
90°	DTFNR/L 16CA-16	-	25.52	-	25.24	24.96	24.68	24.40	-
90°	PTFNR/L 16CA-16	-	25.56	-	25.28	25.00	24.72	24.44	-
-	STFCR/L 16CA-16	-	25.57	-	25.29	25.00	24.71	-	-
60°	-	STWCR/L 16CA-16	25.79	-	25.40	25.00	24.60	-	-
45°	PTSNR/L 16CA-16	STSCR/L 16CA-16	25.74	-	25.37	25.00	24.63	24.26	-
90°	PTGNR/L 16CA-16	STGCR/L 16CA-16	25.01	-	25.00	25.00	25.00	24.99	-
75°	PSKNR/L 16CA-12	-	25.17	-	25.09	25.00	24.91	24.83	24.66
-	SSKCR/L 16CA-12	-	25.78	-	25.09	25.00	24.91	-	-
45°	PSSNR/L 16CA-12	-	25.33	-	25.16	25.00	24.84	24.67	24.35
75°	PSRNR/L 16CA-12	-	24.96	-	24.98	25.00	25.02	25.04	25.08
95°	MWLNRL/L 16CA-06	-	25.07	-	25.03	25.00	-	-	-
95°	PCLNR/L 16CA-12	-	25.07	-	25.03	25.00	24.97	24.93	-
90°	PCFNR/L 16CA-12	-	25.14	-	25.07	25.00	24.93	24.86	-
90°	PCGNR/L 16CA-12	-	25.00	-	25.00	25.00	25.00	25.00	-
95°	DWLNRL/L 20CA-08	-	25.03	-	25.00	24.96	24.92	24.89	-
90°	PTFNR/L 20CA-22	-	25.56	-	25.28	25.00	24.72	24.44	-
45°	PTSNR/L 20CA-22	-	25.74	-	25.37	25.00	24.63	24.26	-
90°	PTGNR/L 20CA-22	-	25.01	-	25.00	25.00	25.00	24.99	-
75°	PSKNR/L 20CA-15	-	25.25	-	25.17	25.08	25.00	24.92	24.75
45°	PSSNR/L 20CA-15	-	25.49	-	25.32	25.16	25.00	24.84	24.51
75°	PSRNR/L 20CA-15	-	24.93	-	24.95	24.98	25.00	25.02	25.07
95°	DCLNR/L 25CA-12	-	32.03	-	32.00	31.96	31.92	31.89	31.81
95°	DCLNR/L 25CA-16	-	32.07	-	32.03	32.00	31.96	32.92	31.85
75°	DSKNR/L 25CA-12	-	32.13	-	32.05	31.96	31.87	31.79	31.61
95°	MWLNRL/L 25CA-08	-	32.07	-	32.03	32.00	31.97	31.93	-
95°	PCLNR/L 25CA-19	-	32.11	-	-	32.04	32.00	31.96	31.89

1)  $r_e$  = Радиус при вершине пластины, мм

# Размер $f_1$ для резцовых вставок по ISO

Дюймовое исполнение



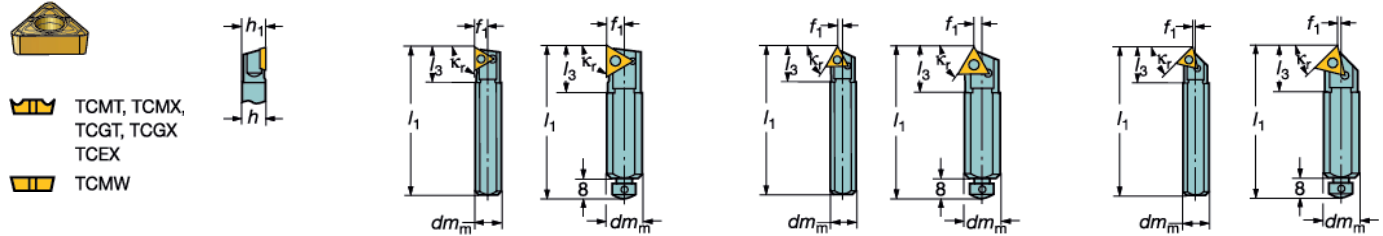
Главный угол в плане (дюйм.)	Резцовые вставки CoroTurn® RC		Размер $f_1$ , дюйм							
	T-MAX	CoroTurn® 107	$r_e^{(1)} = 0.000$	$r_e = .008$	$r_e = .016$	$r_e = .031$	$r_e = .047$	$r_e = .063$	$r_e = .094$	
0°	-	STFCR/L 06CA-06	.326	.320	.315	.304	-	-	-	
60°	-	STWCR/L 06CA-06	.331	.323	.315	.299	-	-	-	
45°	-	STSCR/L 06CA-06	.329	.322	.315	.300	-	-	-	
30°	-	STTCR/L 06CA-06	.207	.212	.217	.226	-	-	-	
0°	-	STGCR/L 06CA-06	.315	.315	.315	.315	-	-	-	
0°	-	STFCR/L 08CA-09	.405	.399	.394	.382	-	-	-	
60°	-	STWCR/L 08CA-09	.409	.402	.394	.378	-	-	-	
45°	-	STSCR/L 08CA-09	.408	.401	.394	.379	-	-	-	
30°	-	STTCR/L 08CA-09	.227	.232	.236	.245	-	-	-	
0°	-	STGCR/L 08CA-09	.394	.394	.394	.394	-	-	-	
0°	-	STFCR/L 10CA-11/-B1	.563	.557	.551	.540	-	-	-	
60°	-	STWCR/L 10CA-11/-B1	.567	.559	.551	.536	-	-	-	
45°	-	STSCR/L 10CA-11/-B1	.566	.559	.551	.537	-	-	-	
30°	-	STTCR/L 10CA-11/-B1	.345	.350	.354	.363	-	-	-	
0°	-	STGCR/L 10CA-11/-B1	.551	.551	.551	.551	-	-	-	
15°	-	SSKCR/L 10CA-09-M	.558	.556	.555	.551	-	-	-	
45°	-	SSSCR/L 10CA-09-M	.564	.561	.557	.551	-	-	-	
0°	PTFNR/L 12CA-16	-	.809	-	.798	.787	.776	.765	-	
0°	-	STFCR/L 12CA-16-M	.810	-	.799	.787	.776	-	-	
30°	PTWNR/L 12CA-16	-	.818	-	.803	.787	.772	.757	-	
60°	-	STWCR/L 12CA-16	.819	-	.803	.787	.772	-	-	
45°	PTSNR/L 12CA-16	-	.817	-	.802	.787	.772	.757	-	
45°	-	STSCR/L 12CA-16-M	.817	-	.802	.787	.773	-	-	
30°	PTTNR/L 12CA-16	STTCR/L 12CA-16-M	.494	-	.503	.512	.512	.530	-	
0°	PTGNR/L 12CA-16	STGCR/L 12CA-16-M	.788	-	.787	.787	.787	.787	-	
15°	PSKNR/L 12CA-12	SSKCR/L 12CA-12	.794	.793	.791	.787	.784	.780	.773	
45°	PSSNR/L 12CA-12	-	.800	-	.794	.787	.781	.775	.762	
45°	-	SSSCR/L 12CA-12	.800	.797	.794	.787	.781	-	-	
0°	DTFNR/L 16CA-16	-	1.005	-	.994	.983	.972	.961	-	
0°	PTFNR/L 16CA-16	-	1.006	-	.995	.984	.973	.962	-	
0°	-	STFCR/L 16CA-16	1.007	-	.996	.984	.973	-	-	
60°	-	STWCR/L 16CA-16	1.015	-	1.000	.984	.969	-	-	
45°	PTSNR/L 16CA-16	STSCR/L 16CA-16	1.013	-	.999	.984	.970	.955	-	
0°	PTGNR/L 16CA-16	STGCR/L 16CA-16	.985	-	.984	.984	.984	.984	-	
15°	PSKNR/L 16CA-12	-	.991	-	.988	.984	.981	.978	.971	
15°	-	SSKCR/L 16CA-12	1.015	-	.988	.984	.981	-	-	
45°	PSSNR/L 16CA-12	-	.997	-	.991	.984	.987	.971	.959	
15°	PSRNR/L 16CA-12	-	.983	-	.983	.984	.985	.986	.987	
-5°	MWLNRL 16CA-06	-	.987	-	.985	.984	-	-	-	
-5°	PCLNR/L 16CA-12	-	.987	-	.985	.984	.983	.981	-	
0°	PCFNR/L 16CA-12	-	.990	-	.987	.984	.981	.979	-	
0°	PCGNR/L 16CA-12	-	.984	-	.984	.984	.984	.984	-	
-5°	DWLNRL 20CA-08	-	.985	-	.984	.983	.981	.980	-	
0°	PTFNR/L 20CA-22	-	1.006	-	.995	.984	.973	.962	-	
45°	PTSNR/L 20CA-22	-	-	-	.999	.984	.970	.955	-	
0°	PTGNR/L 20CA-22	-	.985	-	.984	.984	.984	.984	-	
15°	PSKNR/L 20CA-15	-	.994	-	.991	.987	.984	.981	.974	
45°	PSSNR/L 20CA-15	-	1.004	-	.997	.991	.984	.978	.965	
15°	PSRNR/L 20CA-15	-	.981	-	.982	.983	.984	.985	.987	
-5°	DCLNR/L 25CA-12	-	1.261	-	1.260	1.258	1.257	1.256	1.252	
-5°	DCLNR/L 25CA-16	-	1.263	-	1.261	1.260	1.258	1.296	1.254	
15°	DSKNR/L 25CA-12	-	1.265	-	1.262	1.258	1.255	1.252	1.244	
-5°	MWLNRL 25CA-08	-	1.263	-	1.261	1.260	1.259	1.257	-	
-5°	PCLNR/L 25CA-19	-	1.264	-	-	1.261	1.260	1.258	1.256	

1)  $r_e$  = Радиус при вершине пластины, дюйм

# Резцы круглого сечения

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	R/L141.0		R/L140.0		R/L142.0	
Главный угол в плане (метрич.):	$\kappa_r$ 90°		$\kappa_r$ 60°		$\kappa_r$ 45°	
Главный угол в плане (дюйм.):	0°		30°		45°	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)



Показано правое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина			
			$d_{m_m}$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI		
	06	5/32	R/L141.0-8-06	8	4	7	7	30	10.5	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	
				.315	.157	.276	.276	1.181	.413					
	09	7/32	R/L141.0-10-09	10	5.1	8.5	8.5	50	14	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	
				.394	.201	.335	.335	1.968	.551					
	11	1/4	R/L141.0-12-11	12	6	10.5	10.5	68	15.3	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	
				.472	.236	.413	.413	2.677	.602					
			R/L141.0-16-11	16	7.5	14	14	98	15.3	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	
				.630	.295	.551	.551	3.858	.602					
	16	3/8	R/L141.0-20-16	20	10.7	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	
				.787	.421	.669	.669	5.039	.748					
	06	5/32	R/L140.0-8-06	8	1.47	7	7	30	10.6	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	
				.315	.058	.276	.276	1.181	.417					
	09	7/32	R/L140.0-10-09	10	1.7	8.5	8.5	50	13.4	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	
				.394	.067	.335	.335	1.968	.528					
	11	1/4	R/L140.0-12-11	12	2.2	10.5	10.5	68	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	
				.472	.087	.413	.413	2.677	.606					
				R/L140.0-16-11	16	2.2	14	14	98	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.630	.087	.551	.551	3.858	.606					
	16	3/8	R/L140.0-20-16	20	2.4	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	
				.787	.094	.669	.669	5.039	.748					
	06	5/32	R/L142.0-8-06	8	0.39	7	7	30	10.6	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	
				.315	.015	.276	.276	1.181	.417					
	09	7/32	R/L142.0-10-09	10	-0.23	8.5	8.5	50	13.4	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	
				.394	-	.335	.335	1.968	.528					
	11	1/4	R/L142.0-12-11	12	0.5	10.5	10.5	68	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	
				.472	.020	.413	.413	2.677	.606					
			R/L142.0-16-11	16	0.5	14	14	98	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	
			.630	.020	.551	.551	3.858	.606						
			R/L142.0-20-16	20	-0.7	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	
			.787	-	.669	.669	5.039	.748						

1)  $\gamma$  = Передний угол.  
2)  $\lambda_s$  = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Винт, регулирующий длину
06	5/32	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)	-
09	7/32	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)	-
11	1/4	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)	438.3-824
16	3/8	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825



## Комплектующие

### Наружная обработка

Державки и головки Coromant Capto®

#### Державки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	A353
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие	A360
T-Max® P, прижим прихватом и поджим за отверстие	A366
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху	A368
CoroTurn® HP, прижим рычагом	A378

#### Державки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление винтом	A370
CoroTurn® HP, закрепление винтом	A380
CoroTurn® TR, закрепление винтом	A382

#### Державки для пластин из керамики

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	A384
T-Max® , прижим прихватом сверху	A388

### Внутренняя обработка

Державки и головки Coromant Capto®

#### Расточные оправки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	A390
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие	A391
T-Max® P, прижим прихватом и поджим за отверстие	A393
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху	A394

#### Расточные оправки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление винтом	A396
CoroTurn® 111, закрепление винтом	A402

#### Расточные оправки для пластин из керамики

T-Max® , прижим прихватом сверху	A404
----------------------------------	------

### CoroTurn® SL

Резцовые головки и расточные оправки

#### Резцовые головки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	I106
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие	I107
CoroTurn® HP, прижим рычагом	I107

#### Резцовые головки для пластин с задними углами

CoroTurn® 111, закрепление винтом	I108
CoroTurn® 107, закрепление винтом	I109
CoroTurn® TR, закрепление винтом	I110

#### Расточные оправки и адаптеры

Оправки типа 570-2C и 570-3C	I111
Переходник на меньший размер соединения	I113

### Быстросменные расточные оправки CoroTurn® SL Стр.

#### Расточные оправки и адаптеры

Расточная оправка	I114
Адаптор для расточной оправки 580	I114
Адаптер для резцовых головок CoroTurn® SL	I115
Адаптер для инструмента с хвостовиками	I115
Адаптер для режущих головок, диаметр 32 мм	I115

### Резцовые вставки

#### Резцовые вставки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	A405
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие	A406
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху	A407

#### Резцовые вставки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление винтом	A408
Расточной инструмент с цилиндрическим хвостовиком, закрепление винтом	A409

#### Динамометрические ключи для установки пластин A352

Комплектующие инструмента Coromant Capto для многоцелевой обработки см. в разделе H

## Динамометрические ключи для установки пластин

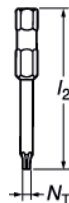
### Информация

Одним из важнейших аспектов в достижении высоких эксплуатационных качеств нашего инструмента, особенно при отрезке и обработке канавок, является крутящий момент при закреплении пластины в гнезде. В ассортименте Sandvik Coromant имеются метрические и дюймовые динамометрические ключи, использующие насадки Torx Plus различных размеров.

Размер -01, -02, -03, -04



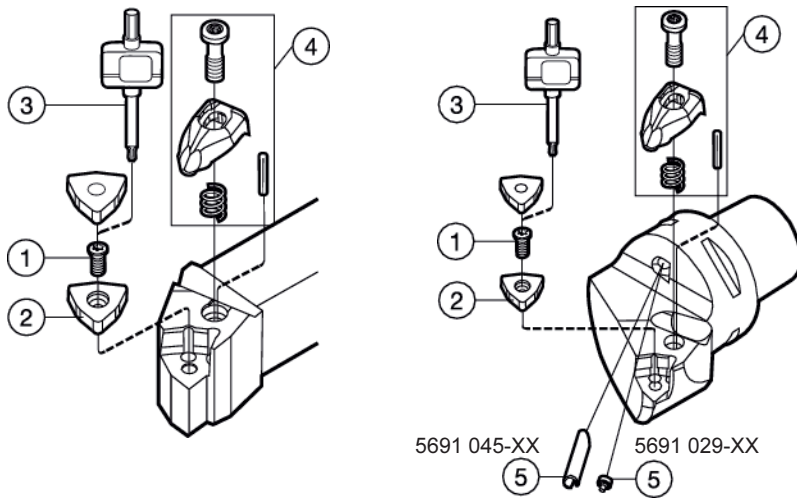
Размер -05, -06, -07, -08



Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента		Исполнение
	Нм <sup>3)</sup>	In-lbs	
<b>5680 105-01</b>	0.3 - 1.2		Прямое
<b>5680 105-02</b>	1.2 - 3.0		Прямое
<b>5680 105-05</b>	3.0 - 6.0		Угловая
<b>5680 105-06</b>	4.0 - 8.8		Угловая
<b>5680 105-03</b>		2.5 - 11.5	Прямое
<b>5680 105-04</b>		11.0 - 26.0	Прямое
<b>5680 105-07</b>		26.0 - 55.0	Угловая
<b>5680 105-08</b>		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l <sub>2</sub>		N <sub>T</sub>
	мм	дюйм	
<b>5680 084-01</b>	50	1.969	8IP
<b>5680 084-02</b>	50	1.969	15IP
<b>5680 084-03</b>	89	3.504	15IP
<b>5680 084-04</b>	50	1.969	7IP
<b>5680 084-05</b>	50	1.969	9IP
<b>5680 084-06</b>	50	1.969	10IP
<b>5680 084-07</b>	50	1.969	20IP
<b>5680 084-08</b>	89	3.504	20IP
<b>5680 084-09</b>	89	3.504	25IP
<b>5680 084-10</b>	89	3.504	30IP
<b>5680 084-11</b>	50	1.969	6IP
<b>5680 084-12</b>	80	3.150	27IP

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4) <sup>2)</sup> Узел крепления	5 Сопла для СОЖ <sup>3)</sup>
DCFNR/L 164D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	-
DCGNR/L 164D DCGNR/L 204D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	-
DCLNR/L 103A DCLNR/L 123C DCLNR/L 163D DCLNR/L 104A	DCLNR/L 1616H09 DCLNR/L 2020K09 DCLNR/L 2525M09 DCLNR/L 1616H12	C3-DCLNR/L-22040-09 C4-DCLNR/L-27050-09 - C3-DCLNR/L-22045-12	5513 020-04 5513 020-02	5322 236-04 (3.18/.125) 5322 236-03 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP) 5680 049-01 (15IP)	5412 028-011 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	-
DCLNR/L 124B DCLNR/L 164C DCLNR/L 164D DCLNR/L 204D DCLNR/L 244DM1 DCLNR/L 854D	DCLNR/L 2020K12 DCLNR/L 2525M12 DCLNR/L 3225P12 DCLNR/L 3232P12 DCLNR/L 4040S12 DCLNR/L 4040S12	C4-DCLNR/L-27050-12 C5-DCLNR/L-35060-12 C6-DCLNR/L-45065-12 C8-DCLNR/L-55080-12 -	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 -
DCLNR/L 165D DCLNR/L 205D DCLNR/L 245D DCLNR/L 855D	DCLNR/L 2525M16 DCLNR/L 3225P16 DCLNR/L 3232P16 DCLNR/L 2525M19 DCLNR/L 3232P19 DCLNR/L 3225P19 DCLNR/L 4040S19 DCLNR/L 4040S25 DCLNR/L 5050T25	C4-DCLNR/L-27055-16 C5-DCLNR/L-35060-16 C6-DCLNR/L-45065-16 C8-DCLNR/L-55080-16 C5-DCLNR/L-35060-19 C6-DCLNR/L-45065-19 C8-DCLNR/L-55080-19 - C8-DCLNR/L-55080-25 -	5513 020-07 5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250) 5322 234-04 (7.94/.312) <sup>1)</sup> 5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP) 5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031 <sup>3)</sup> 5412 032-031 <sup>4)</sup> 5412 028-041	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 -
DCRNR/L 124BM1 DCRNR/L 164DM1 DCRNR/L 204DM1 DCRNR/L 244DM1 DCRNR/L 854D	DCBNR/L 2020K12 DCBNR/L 2525M12 DCBNR/L 3225P12 DCBNR/L 3232P12 DCBNR/L 4040S12	C4-DCRNR/L-22050-12 C5-DCRNR/L-27060-12 C6-DCRNR/L-35065-12 - -	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-08 5691 045-01 5691 045-01 -
DCRNR/L 165D DCRNR/L 205D DCRNR/L 245D DCRNR/L 855D	DCBNR/L 2525M16 DCBNR/L 3225P16 DCBNR/L 3232P16 DCBNR/L 4040S16	C5-DCRNR/L-27060-16 C6-DCRNR/L-35065-16 C8-DCRNR/L-55080-16 -	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250) 5322 234-04 (7.94/.312) <sup>1)</sup>	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031 <sup>3)</sup> 5412 032-031 <sup>4)</sup>	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 -
DCRNR/L 206D DCRNR/L 246D	DCBNR/L 3232P19 DCBNR/L 4040S19	C5-DCRNR/L-27060-19 C6-DCRNR/L-35065-19 C8-DCRNR/L-55080-19	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09 5691 045-01 5691 045-01

1) Поставляются по отдельному заказу.

2) Крепежные наборы см. на стр. А359.



3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Дополнительные сопла на стр. А359.



## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4 <sup>1)2)</sup> Узел крепления	5 Сопла для СОЖ®
							
DCKNR/L 124B	DCKNR/L 2020K12	C4-DCKNR/L-27050-12	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/1.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DCKNR/L 164D	DCKNR/L 2525M12	C5-DCKNR/L-35060-12		5322 234-02 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 029-09
DCKNR/L 854D	DCKNR/L 3225P12	C6-DCKNR/L-45065-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-09
DCKNR/L 205D	DCKNR/L 3232P16	C4-DCKNR/L-27050-16	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 045-01
	DCKNR/L 4040S16	C5-DCKNR/L-35060-16		5322 234-04 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 029-09
		C6-DCKNR/L-45065-16				5412 032-031 <sup>4)</sup>	5691 029-09
		C6-DCKNR/L-45065-19	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09
		C8-DCKNR/L-55080-19					5691 029-09
DCGNR/L 164D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/1.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	
DCGNR/L 204D				5322 234-02 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	
						5412 032-021 <sup>4)</sup>	
DCGNR/L 206D			5513 020-07	5322 236-01 (6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	
DCGNR/L 246D							
		C5-DCMNN-00105-12	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/1.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C6-DCMNN-00090-12		5322 234-02 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	-
		C6-DCMNN-00115-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-10
		C6-DCMNN-00090-16	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	-
		C8-DCMNN-00150-16		5322 234-04 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 029-10
						5412 032-031 <sup>4)</sup>	
							
	DDHNR/L 2020K15	C4-DDHNR/L-27055-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
	DDHNR/L 2525M15	C5-DDHNR/L-35060-15		5322 266-01 (4.76/1.187) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
	DDHNR/L 3225P15	C6-DDHNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
	DDHNR/L 3232P15	C8-DDHNR/L-55080-15					5691 045-01
DDJNR/L 103A	DDJNR/L 1616H11	C3-DDJNR/L-22045-11	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/1.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DDJNR/L 123C	DDJNR/L 2020K11	C4-DDJNR/L-27050-11					5691 029-08
DDJNR/L 163D	DDJNR/L 2525M11	C5-DDJNR/L-35060-11					5691 029-09
DDJNR/L 203D	DDJNR/L 3225P11	C6-DDJNR/L-45065-11					5691 029-09
DDJNR/L 243D	DDJNR/L 3232P11	-					-
DDJNR/L 853D							
DDJNR/L 124B			5513 020-02	5322 266-01(4.76/1.187)	5680 049 (15IP)	5412 028-021	
DDJNR/L 164C				5322 266-02 (6.35/250) <sup>1)</sup>			
DDJNR/L 164D				5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>			
DDJNR/L 204D				5322 266-04 (4.76/1.187) <sup>5)</sup>			
DDJNR/L 244D							
DDJNR/L 854D							
	DDJNR/L 2020K15	C4-DDJNR/L-27055-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
	DDJNR/L 2525M15	C5-DDJNR/L-35060-15		5322 266-01 (4.76/1.187) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
	DDJNR/L 3225P15	C6-DDJNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-09
	DDJNR/L 3232P15	C8-DDJNR/L-55080-15					5691 029-10
	DDJNR/L 4040S15	-					-
		C4-DDUNR/L-27050-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C5-DDUNR/L-35060-15		5322 266-01 (4.76/1.187) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 029-09
		C6-DDUNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-10
		C8-DDUNR/L-55080-15					5691 029-10
DDPNN 123B	DDNNN 2020K11	C4-DDNNN-00050-11	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/1.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 029-08
DDPNN 163C	DDNNN 2525M11	C5-DDNNN-00060-11					5691 045-01
DDPNN 124B	DDNNN 2525M15	C4-DDNNN-00055-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DDPNN 164D	DDNNN 3225P15	C5-DDNNN-00060-15		5322 266-01 (4.76/1.187) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DDPNN 204D	DDNNN 3232P15	C6-DDNNN-00065-15		5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
	DDNNN 4040S15	C8-DDNNN-00080-15					5691 045-01
		C5-DDMNL-00115-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C6-DDMNL-00130-15		5322 266-01 (4.76/1.187) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 029-10
		C6-DDMNL-33120-15		5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	-
		C8-DDMNL-00160-15					5691 029-10
DDQNR/L 123B			5513 020-04	5322 267-01 (4.76/1.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	
DDQNR/L 164D			5513 020-02	5322 266-01 (4.76/1.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	
DDQNR/L 204D				5322 266-02 (6.35/250) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	
DDQNR/L 244D				5322 266-03 (7.94/3.12) <sup>1)</sup>		5412 032-021 <sup>4)</sup>	
				5322 266-04 (4.76/1.187) <sup>5)</sup>			

1) Поставляются по отдельному заказу.

2) Крепежные наборы см. на стр. А359.


3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"

6) Дополнительные сопла на стр. А359.

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Метрическое исполнение	Резцовая головка CoroTant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина	3 Ключ (Torx Plus)	4 <sup>1)2)</sup> Узел крепления	5 Сопла для СОЖ <sup>6)</sup>	Уплотнение для СОЖ
							
DDHNR/L 2525M 1504	C4-DDHNR/L-27055-1504	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01	
DDJNR/L 2020K 1504	C5-DDHNR/L-35060-1504				5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01	
DDJNR/L 2525M 1504	C6-DDHNR/L-45065-1504				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01	
DDJNR/L 3225P 1504	C8-DDHNR/L-55080-1504					5691 045-01	
DDNNN 2525M 1504	C4-DDJNR/L-27055-1504					5691 029-08	
DDNNN 3225P 1504	C5-DDJNR/L-35060-1504					5691 045-01	
	C6-DDJNR/L-45065-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C8-DDJNR/L-55080-1504					5691 029-10	
	C4-DDUNR/L-27050-1504					5691 029-08	
	C5-DDUNR/L-35060-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C6-DDUNR/L-45065-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C8-DDUNR/L-55080-1504					5691 029-10	
	C4-DDNNN-00055-1504					5691 029-08	
	C5-DDNNN-00060-1504					5691 045-01	
	C6-DDNNN-00065-1504					5691 045-01	
	C8-DDNNN-00080-1504					5691 045-01	

1) Поставляются по отдельному заказу.

2) Крепежные наборы см. на стр. А359.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

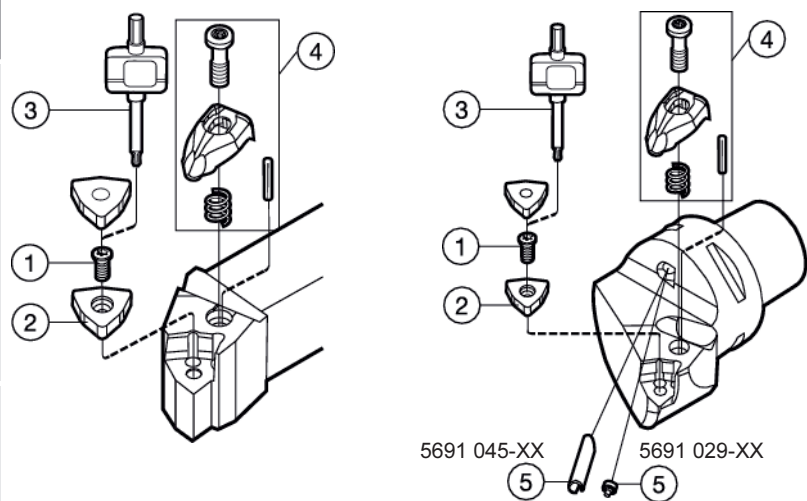
I

CoroTurn® SL

J

Общая информация


# CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4)1)2) Узел крепления	5 Сопла для СОЖ <sup>5)</sup>
DRSNR/L 123B	DRSNR/L 2020K09	–	5513 020-04	5322 156-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DRSNR/L 164D	DRSNR/L 2525M12	C4-DRSNR/L-27050-12	5513 020-02	5322 155-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DRSNR/L 204D		C5-DRSNR/L-35060-12				5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
		C6-DRSNR/L-45065-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
	DRSNR/L 3225P15	–	5513 020-07	5322 155-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
	DRSNR/L 3232P19	–	5513 020-07	5322 155-06 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	–
	DRSNR/L 4040S25	–	5513 020-08	5322 155-07 (9.52/.375)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	–
DSDNN103A	DSDNN 1616H09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
		C3-DSDNN-00048-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	–
						5412 034-021 <sup>3)</sup>	
						5412 032-021 <sup>4)</sup>	
DSDNN 124B	DSDNN 2020K12	C4-DSDNN-00050-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DSDNN 164D	DSDNN 2525M12	C5-DSDNN-00060-12		5322 425-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DSDNN 204D	DSDNN 3225P12	C6-DSDNN-00065-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DSDNN 244D	DSDNN 3232P12	–					–
DSDNN 854D							
DSDNN 165D	DSDNN 2525M15	C5-DSDNN-00060-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 045-01
DSDNN 205D		C6-DSDNN-00065-15		5322 425-05 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DSDNN 245D						5412 032-031 <sup>4)</sup>	
DSDNN 206D	DSDNN 3225P19	C5-DSDNN-00065-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 045-01
DSDNN 856D	DSDNN 3232P19	C6-DSDNN-00070-19					5691 045-01
DSDNN 248D	DSDNN 4040S25	C8-DSDNN-00080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
				5322 425-08 (9.52/.375) <sup>1)</sup>			
	DSKNR/L 2020K09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DSKNR/L 123B		C3-DSKNR/L-22040-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
						5412 034-021 <sup>3)</sup>	
						5412 032-021 <sup>4)</sup>	
DSKNR/L 124B	DSKNR/L 2020K12	C4-DSKNR/L-27050-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DSKNR/L 164D	DSKNR/L 2525M12	C5-DSKNR/L-35060-12		5322 425-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 029-09
DSKNR/L 854D	DSKNR/L 3225P12	C6-DSKNR/L-45065-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-09
DSKNR/L 205D	DSKNR/L 3232P15	C5-DSKNR/L-35060-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 029-09
		C6-DSKNR/L-45065-15		5322 425-05 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 029-09
						5412 032-031 <sup>4)</sup>	
DSKNR/L 206B	DSKNR/L 3232P19	C6-DSKNR/L-45065-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09
DSKNR/L 246D	DSKNR/L 4040S19	C6-DSKNR/L-45065-19					5691 045-01
		C8-DSKNR/L-55080-19					5691 045-01
DSKNR/L 328F	DSKNR/L 5050T25	C8-DSKNR/L-55080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
				5322 425-08 (9.52/.375) <sup>1)</sup>			

1) Поставляются по отдельному заказу.  
 2) Крепежные наборы см. на стр. А359.  
 3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия  
 4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием  
 5) Дополнительные сопла на стр. А359.

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>	5
			Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Сопла для СОЖ <sup>5)</sup>
DSRNR/L 103B	DSBNR/L 1616H09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DSRNR/L 123B	DSBNR/L 2020K09	–					–
DSRNR/L 163C	DSBNR/L 2525M09	–					–
		C3-DSRNR/L-19048-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	–
DSRNR/L 124BM1	DSBNR/L 2525M12	C4-DSRNR/L-22050-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DSRNR/L 164DM1	DSBNR/L 2020K12	C5-DSRNR/L-27060-12		5322 425-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DSRNR/L 204DM1	DSBNR/L 3225P15	C6-DSRNR/L-35065-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DSRNR/L 244DM1	DSBNR/L 3232P12	–					–
DSRNR/L 854D	DSBNR/L 4040S12	–					–
DSRNR/L 165D	DSBNR/L 2525M15	C5-DSRNR/L-27060-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 045-01
DSRNR/L 205D	DSBNR/L 3225P15	C6-DSRNR/L-35065-15		5322 425-05 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DSRNR/L 855D	DSBNR/L 3232P15	–				5412 032-031 <sup>4)</sup>	–
DSRNR/L 166DM1	DSBNR/L 3232P19	C6-DSRNR/L-35065-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 045-01
DSRNR/L 206DM1	DSBNR/L 4040S19	C5-DSRNR/L-27060-19					5691 045-01
DSRNR/L 246D	DSBNR/L 4040S19	C8-DSRNR/L-45080-19					5691 045-01
DSRNR/L 248E	DSBNR/L 4040S25	C8-DSRNR/L-45080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
DSRNR/L 328F	DSBNR/L 5050T25	–		5322 425-08 (9.52/.375) <sup>1)</sup>			–
DSSNR/L 103B	DSSNR/L 1616H09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DSSNR/L 123B	DSSNR/L 2020K09	–					–
DSSNR/L 163D	DSSNR/L 2525M09	–					–
		C3-DSSNR/L-22040-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	–
DSSNR/L 124B	DSSNR/L 2020K12	C4-DSSNR/L-27042-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DSSNR/L 164D	DSSNR/L 2525M12	C5-DSSNR/L-35052-12		5322 425-02 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 029-09
DSSNR/L 854D	DSSNR/L 3225P12	C6-DSSNR/L-45056-12				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
	DSSNR/L 3232P12	–					–
DSSNR/L 165D	DSSNR/L 2525M15	C4-DSSNR/L-27045-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 029-08
DSSNR/L 205D	DSSNR/L 3225P15	C5-DSSNR/L-35050-15		5322 425-05 (7.94/.312) <sup>1)</sup>		5412 034-031 <sup>3)</sup>	5691 029-09
DSSNR/L 855D	DSSNR/L 3232P15	C6-DSSNR/L-45054-15				5412 032-031 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DSSNR/L 206D	DSSNR/L 3232P19	C5-DSSNR/L-35048-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09
DSSNR/L 246E	DSSNR/L 4040S19	C6-DSSNR/L-45052-19					5691 029-09
DSSNR/L 866D	DSSNR/L 4040S19	–					–
DSSNR/L 248E	DSSNR/L 4040S25	C8-DSSNR/L-55070-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
		–		5322 425-08 (9.52/.375) <sup>1)</sup>			–
							
DTFNR/L 103A	DTFNR/L 1616H16	–	5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTFNR/L 123B	DTFNR/L 2020K16	C4-DTFNR/L-27050-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DTFNR/L 163D	DTFNR/L 2525M16	C5-DTFNR/L-35060-16					5691 045-01
	DTFNR/L 3225P16	C6-DTFNR/L-45065-16					5691 045-01
DTFNR/L 164D	DTFNR/L 2525M22	C4-DTFNR/L-27050-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTFNR/L 204D	DTFNR/L 3225P22	C5-DTFNR/L-35060-22				5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DTFNR/L 244D	DTFNR/L 3232P22	C6-DTFNR/L-45065-22				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DTFNR/L 854D	DTFNR/L 3232P22	–					–
DTFNR/L 205D	DTFNR/L 3232P27	–	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
DTFNR/L 245D	DTFNR/L 4040S27	–					–
DTFNR/L 248D	DTFNR/L 4040S33	–	5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.312) 5522 315-07 (9.52/.375)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	–
DTGNR/L 103A	DTGNR/L 1616H16	–	5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTGNR/L 123B	DTGNR/L 2020K16	C4-DTGNR/L-27050-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DTGNR/L 163D	DTGNR/L 2525M16	C5-DTGNR/L-35060-16					5691 045-01
DTGNR/L 853D	DTGNR/L 3225P16	C6-DTGNR/L-45065-16					5691 045-01
DTGNR/L 164D	DTGNR/L 2525M22	C4-DTGNR/L-27050-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTGNR/L 204D	DTGNR/L 3225P22	C5-DTGNR/L-35060-22				5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DTGNR/L 854D	DTGNR/L 3232P22	C6-DTGNR/L-45065-22				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DTGNR/L 205D	DTGNR/L 3232P27	–	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
DTGNR/L 245D	DTGNR/L 4040S27	–					–
DTGNR/L 246D	DTJNR/L 1616H16	–	5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.312)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	–
	DTJNR/L 2020K16	C3-DTJNR/L-22040-16	5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTJNR/L 123B	DTJNR/L 2020K16	C3-DTJNR/L-22040-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTJNR/L 163D	DTJNR/L 2525M16	C4-DTJNR/L-27050-16					5691 045-01
DTJNR/L 203D	DTJNR/L 3225P16	C5-DTJNR/L-35060-16					5691 045-01

1) Поставляются по отдельному заказу.

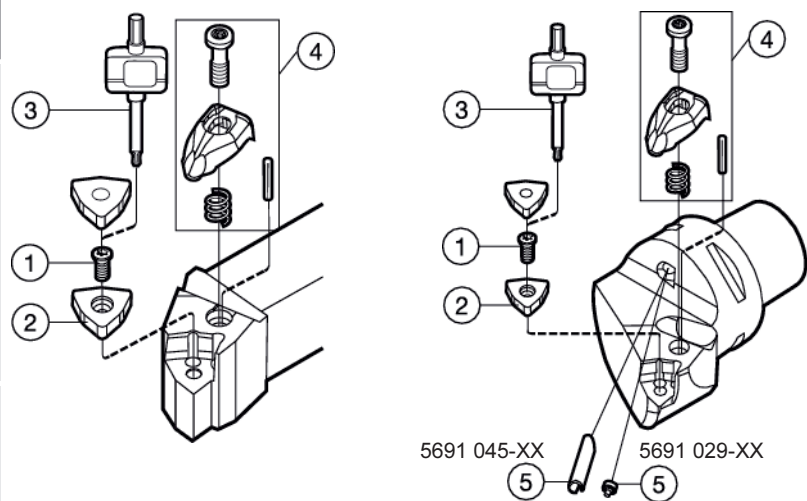
5) Дополнительные сопла на стр. А308.

2) Крепежные наборы см. на стр. А359.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

# SoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>	5
			Винтовой пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Сопла для СОЖ <sup>5)</sup>
DTJNR/L 164D	DTJNR/L 2525M22	C6-DTJNR/L-45065-16	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTJNR/L 204D	DTJNR/L 3225P22	C4-DTJNR/L-27050-22				5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DTJNR/L 854D	DTJNR/L 3232P22	C5-DTJNR/L-35060-22 C6-DTJNR/L-45065-22				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
DTJNR/L 205D	DTJNR/L 3232P27	C6-DTJNR/L-45065-27	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-31	5691 045-01
DTJNR/L 245D	DTJNR/L 4040S27						
DTRNR/L 123B			5513 020-04	5322 316-01 (4.76/187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	—
DTRNR/L 163D			5513 020-02	5322 315-04 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	—
DTRNR/L 164D						5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	—
DTTNR/L 103B	DTTNR/L 1616H16		5513 020-04	5322 316-01 (4.76/187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	—
DTTNR/L 123B	DTTNR/L 2020K16	C4-DTTNR/L-22050-16 C5-DTTNR/L-27060-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 029-08 5691 029-09
DTTNR/L 164B	DTTNR/L 2525M22 DTTNR/L 3225P22	C5-DTTNR/L-27060-22 C6-DTTNR/L-35065-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 029-09 5691 029-09
DVTNR/L 163D	DVPCR/L 2525M16		5513 020-09	5322 269-01 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	—
DVTNR/L 203D	DVPCR/L 3225P16						—
DVTNR/L 243D	DVPCR/L 3232P16 DVPCR/L 4040S16						—
DVJNR/L 123B	DVJNR/L 2020K16	C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-08
DVJNR/L 163D	DVJNR/L 2525M16	C5-DVJNR/L-35065-16					5691 029-09
DVJNR/L 203D	DVJNR/L 3225P16	C6-DVJNR/L-45065-16					5691 029-09
DVJNR/L 243D	DVJNR/L 3232P16 DVJNR/L 4040S16	C8-DVJNR/L-55080-16					5691 029-10 —
DVVNN 103B	DVVNN 2020K16	C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-08
DVVNN 163D	DVVNN 2525M16	C5-DVVNN-00065-16					5691 045-01
DVVNN 203D	DVVNN 3225P16	C6-DVVNN-00065-16					5691 045-01
DVVNN 243D	DVVNN 3232P16 DVVNN 4040S16	C8-DVVNN-00080-16					5691 045-01 —
		C8-DVMNL-00160-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-10
DWLNR/L 103B	DWLNR/ 1616H06	C3-DWLNR/L-22040-06	5513 020-04	5322 328-01 (4.76/187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	—
DWLNR/L 123C	DWLNR/ 2020K06	C4-DWLNR/L-27050-06					5691 029-08
DWLNR/L 163D	DWLNR/ 2525M06	C5-DWLNR/L-35060-06					5691 045-01
DWLNR/L 203D	DWLNR/ 3225P06	C6-DWLNR/L-45065-06					5691 045-01
DWLNR/L 124C	DWLNR/ 2020K08	C4-DWLNR/L-27050-08	5513 020-02	5322 331-12 (4.76/187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DWLNR/L 164D	DWLNR/ 2525M08	C5-DWLNR/L-35060-08		5322 331-13 (6.35/250)		5412 034-021 <sup>3)</sup>	5691 045-01
DWLNR/L 204D	DWLNR/ 3225P08	C6-DWLNR/L-45065-08				5412 032-021 <sup>4)</sup>	5691 045-01
	DWLNR/ 3232P08 DWLNR/ 4040S08	C8-DWLNR/L-55080-08					5691 045-01 —

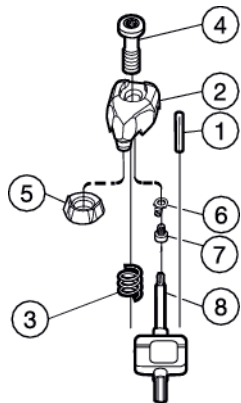
1) Крепежные наборы см. на стр. А359.  
 2) Поставляются по отдельному заказу.  
 3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия  
 4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием  
 5) Дополнительные сопла на стр. А308.

# CoroTurn® RC – комплектующие крепежных наборов

Пластина Тип/размер	Тип пластины						Стандартный крепежный набор для твердосплавных пластин	Крепежный набор для пластин из керамики с отверстием	Крепежный набор для пластин из керамики без отверстия	Дополнитель ный прижим для твердосплав ных пластин
CNM.09 (3/8)	DNM.11 (3/8)	SNM.09 (3/8)	TNM.16 (3/8)	WNM.06 (3/8)	–	5412 028-011	–	–		
CNM.12 (1/2)	DNM.15 (1/2)	SNM.12 (1/2)	TNM.22 (1/2)	WNM.08 (1/2)	–	5412 028-021	5412 032-021	5412 034-021		
CNM.16 (5/8)	–	SNM.15 (5/8)	TNM.27 (5/8)	–	–	5412 028-031	5412 032-031	5412 034-031		
CNM.19 (3/4)	–	SNM.19 (3/4)	TNM.33 (3/4)	–	–	5412 028-041	–	–		
CNM.25 (1)	–	SNM.25 (1)	–	–	–	5412 028-051	–	–		
–	–	–	–	–	VNM.16 (3/8)	5412 028-061	–	–		

### Внимание!

При смене пластины на другую, отличную по толщине, высота положения режущей кромки изменится. Для компенсации положения используйте другую опорную пластину.



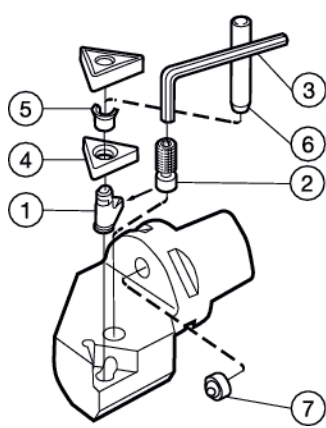
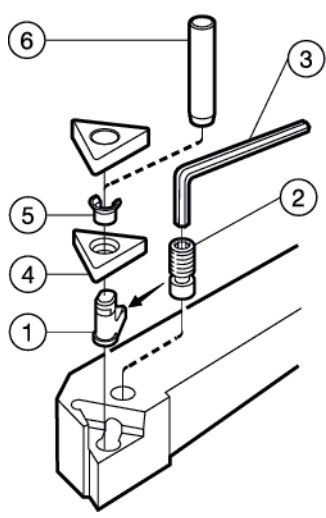
	1	2	3	4	5	6	7	8
Узел крепления	Штифт	Прихват	Пружина	Винт	Прижимная планка	Крючок	Винт	Ключ (Torx Plus)
5412 028-011	3113 030-255	5412 028-01	5561 001-57	5512 086-01	–	–	–	–
5412 028-021	3113 030-307	5412 028-02	5561 001-58	5512 086-02	–	–	–	–
5412 028-031	3113 030-307	5412 028-03	5561 001-59	5512 086-03	–	–	–	–
5412 028-041	3113 030-307	5412 028-04	5561 001-59	5512 086-03	–	–	–	–
5412 028-051	3113 030-307	5412 028-05	5561 001-61	5512 086-04	–	–	–	–
5412 028-061	3113 030-307	5412 028-06	5561 001-58	5512 086-02	–	–	–	–
5412 032-021	3113 030-307	5412 032-02	5561 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 032-031	3113 030-307	5412 032-03	5561 001-59	5512 086-03	5192 030-03	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 034-021	3113 030-307	5412 034-02	5561 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 034-031	3113 030-307	5412 034-03	5561 001-59	5512 086-03	5192 030-03	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)

Также доступны усиленные сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар.

Поставляется по отдельному заказу





Стандартные сопла	Сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар
5691 029-08	5691 034-01
5691 029-09	5691 034-02
5691 029-10	5691 034-03

# T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2		
		Рычаг	Винт		
 PCBNR/L 2525M12 PCBNR/L 2525M16 PCBNR/L 3225P16 PCBNR/L 3232P16 PCBNR/L 3232P19 PCBNR/L 4040S19 PCLNR/L 1616H09 PCLNR/L 2020K09 PCLNR/L 2525M09 PCLNR/L 1616H12-M PCLNR/L 2020K12 PCLNR/L 2525M12 PCLNR/L 3225P12  PCLNR/L 2525M16 PCLNR/L 3225P16 PCLNR/L 3232P16  PCLNR/L 2525M19 PCLNR/L 3225P19 PCLNR/L 3232P19 PCLNR/L 4040S19 PCLNR/L 4040S25 PCLNR/L 5050T25  C3-PCLNR/L-22040-09 C4-PCLNR/L-27050-09 C5-PCLNR/L-35060-09  C3-PCLNR/L-22040-12 C4-PCLNR/L-27050-12 C5-PCLNR/L-35060-12 C6-PCLNR/L-45065-12 C8-PCLNR/L-55080-12  C4-PCLNR/L-27050-16 C5-PCLNR/L-35060-16 C6-PCLNR/L-45065-16 C8-PCLNR/L-55080-16  C5-PCLNR/L-35060-19 C6-PCLNR/L-45065-19 C8-PCLNR/L-55080-19  C8-PCLNR/L-55080-25  C3-PCNRN/L-17040-12 C4-PCNRN/L-22050-12 C5-PCNRN/L-27060-12 C6-PCNRN/L-35065-12  C4-PCNRN/L-22050-16 C5-PCNRN/L-27060-16 C6-PCNRN/L-35065-16  C5-PCNRN/L-27060-19 C6-PCNRN/L-35065-19	 174.3-841M 438.3-840  174.3-842M 174.3-840M 174.3-841M  438.3-840 174.3-842M 174.3-844M  174.3-841M  438.3-840 174.3-842M  5432 001-01 5432 001-01 174.3-847M 174.3-847M 174.3-847M  174.3-840M 174.3-841M 174.3-843M 174.3-842M 174.3-844M	 174.3-821 438.3-831  174.3-822M 174.3-820M 174.3-858 174.3-821  438.3-831 174.3-822M 174.3-827  174.3-821  438.3-831 174.3-822M  174.3-820M 5322 255-01 174.3-830 171.35-851M 174.3-830   174.3-820M 174.3-821 174.3-825 174.3-822M 174.3-827			
			 PDJNR/L 1616H11 PDJNR/L 2020K11 PDJNR/L 2525M11 PDJNR/L 3225P11 C3-PDJNR/L 22045-11 C4-PDJNR/L 27050-11 C5-PDJNR/L 35060-11 C6-PDJNR/L 45065-11 PDJNR/L 2020K15 PDJNR/L 2525M15 PDJNR/L 3225P15 PDJNR/L 3232P15 C4-PDJNR/L 27065-15 C5-PDJNR/L 35060-15 R/L171.35-4025-15 R/L171.35-5032-15  Пластины без задних углов   PRGNR/L 2020K09 PRGNR/L 2525M12 PRGNR/L 3225P15 PRGNR/L 3232P19 PRGNR/L 4040S25	 5432 001-01 5432 001-01 174.3-847M 174.3-847M 174.3-847M  174.3-840M 174.3-841M 174.3-843M 174.3-842M 174.3-844M	 174.3-820M 5322 255-01 174.3-830 171.35-851M 174.3-830   174.3-820M 174.3-821 174.3-825 174.3-822M 174.3-827

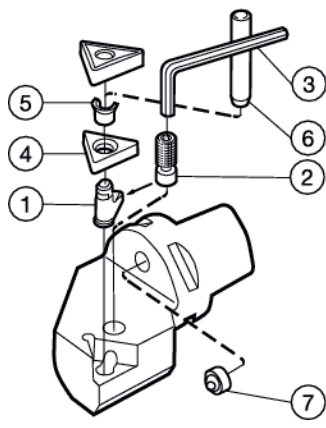
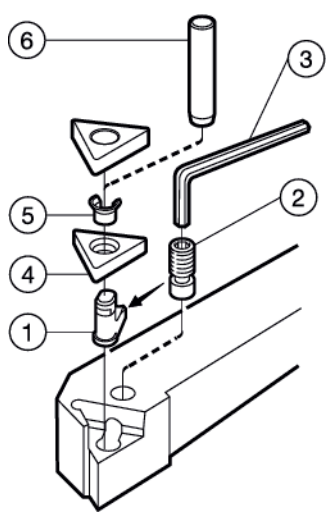
1) Поставляются по отдельному заказу.

## T-Max P, прижим рычагом за отверстие

3	4	5	6
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины Толкатель
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/187)	0.4-1.6/016-.063	174.3-861
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-864
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-862
170.3-860 (2.5)	5322 230-02 (3.18/125)	0.4-1.2/016-.047	174.3-863
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/187)	0.4-1.6/016-.063	174.3-861
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/187)	0.4-1.6/016-.063	174.3-861
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-864
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-862
3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/375)	2.4-3.2/094-.126	174.3-865
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/187)	0.4-1.6/016-.063	174.3-861
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-864
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/250)	0.4-2.4/016-.094	174.3-862
174.1-863 (2.5)	5322 255-01 (4.76/187) 5322 255-02 (4.76/187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/016-.031 0.4-1.6/016-.063	174.3-860
174.1-863 (2.5)	–	–	174.3-860
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/250) 171.35-850M (6.35/250) <sup>1)</sup> 171.35-856 (4.76/187) <sup>1)</sup> 171.35-855 (4.76/187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/016-.031 1.2-1.6/047-.063 0.4-0.8/016-.031 1.2-1.6/047-.063	174.3-861
174.1-864 (3.0)	–	–	174.3-861
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/250) 171.35-850M (6.35/250) <sup>1)</sup> 171.35-856 (4.76/187) <sup>1)</sup> 171.35-855 (4.76/187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/016-.031 1.2-1.6/047-.063 0.4-0.8/016-.031 1.2-1.6/047-.063	174.3-861
170.3-860 (2.5)	176.3-850 (3.18/125)	–	174.3-863
174.1-864 (3.0)	176.3-851M (4.76/187)	–	174.3-861
174.1-864 (3.0)	176.3-854M (6.35/250)	–	174.3-864
3021 010-040 (4.0)	176.3-852M (6.35/250)	–	174.3-862
3021 010-050 (5.0)	176.3-853M (9.52/375)	–	174.3-865



# T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт
Положительный передний			
●			
PRGCR/L 2020K10		176.39-840	174.3-834
PRGCR/L 2525M10			
PRGCR/L 2020K12		5432 005-01	174.3-820M
PRGCR/L 2525M12			
PRGCR/L 3225P12			
PRGCR/L 2525M16		176.39-842	174.3-833
PRGCR/L 3225P16			
PRGCR/L 3232P20	C8-PRSCR/L-55080-20	176.39-843	174.3-825
PRGCR/L 4040S25	C6-PRSCR/L-45065-25	176.39-844	174.3-832
	C8-PRSCR/L-55080-25		
PRGCR/L 5050T32	C8-PRSCR/L-55080-32	176.39-845	174.3-827
PRDCN-2020-10		176.39-840	174.3-834
PRDCN-2525-12		5432 005-01	174.3-820M
PRDCN-3225-12			
PRDCN-3225-16		176.39-842	174.3-833
PRDCN-3232-20		176.39-843	174.3-825
PRDCN-4040-25	C6-PRDCN-00065-25A	176.39-844	174.3-832
	C8-PRDCN-00080-25A		
PRDCN-5050-32	C8-PRDCN-00065-32A	176.39-845	174.3-827
■			
PSRNR/L 1212F09		174.3-845-1	174.3-829
PSBNR/L 1616H09	C3-PSRNR/L-17040-09	174.3-840M	174.3-820M
PSBNR/L 2020K09	C4-PSRNR/L-22050-09		
PSBNR/L 2525M09			
PSBNR/L 2020K12	C3-PSRNR/L-17040-12	174.3-841M	174.3-821
PSBNR/L 2525M12	C4-PSRNR/L-22050-12		
PSBNR/L 3225P12	C5-PSRNR/L-27060-12		
	C6-PSRNR/L-35065-12		
PSBNR/L 2525M15	C4-PSRNR/L-22050-15	438.3-840	438.3-831
PSBNR/L 3225P15	C5-PSRNR/L-27060-15		
PSBNR/L 3232P15	C6-PSRNR/L-35065-15		
PSBNR/L 3232P19	C5-PSRNR/L-27060-19	174.3-842M	174.3-822M
PSBNR/L 4040S19	C6-PSRNR/L-35065-19		
	C8-PSRNR/L-45080-19		
PSBNR/L 4040S25			
PSBNR/L 5050T25	C8-PSRNR/L-45080-25	174.3-844M	174.3-827
PSSNR/L 1616H09		174.3-840M	174.3-820M
PSSNR/L 2020K09			
PSSNR/L 2525M09			
PSSNR/L 2020K12	C3-PSSNR/L-22032-12	174.3-841M	174.3-821
PSSNR/L 2525M12	C4-PSSNR/L-27042-12		
PSSNR/L 3225P12	C5-PSSNR/L-35052-12		
	C6-PSSNR/L-45065-12		
PSSNR/L 2525M15	C4-PSSNR/L-27040-15	438.3-840	438.3-831
PSSNR/L 3225P15	C5-PSSNR/L-35050-15		
PSSNR/L 3232P15	C6-PSSNR/L-45054-15		
PSSNR/L 3232P19	C6-PSSNR/L-35048-19	174.3-842M	174.3-822M
PSSNR/L 4040S19	C8-PSSNR/L-45052-19		
PSSNR/L 4040S25		174.3-844M	174.3-827
PSDNN 1010E09		174.3-845-1	174.3-829
PSDNN 1212F09			
PSDNN 1616H09		174.3-840M	174.3-820M
PSDNN 2020K12	C3-PSDNN- 00040-12	174.3-841M	174.3-821
PSDNN 2525M12	C4-PSDNN- 00050-12		
PSDNN 3225P12	C5-PSDNN- 00060-12		
	C6-PSDNN- 00065-12		
	C4-PSDNN- 00050-15	438.3-840	438.3-831
	C5-PSDNN- 00060-15		
	C6-PSDNN- 00065-15		

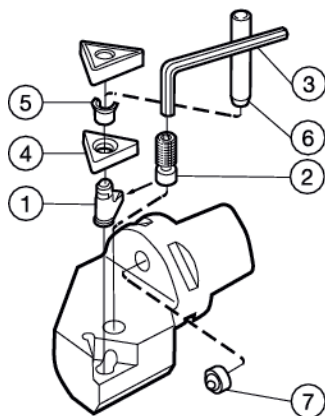
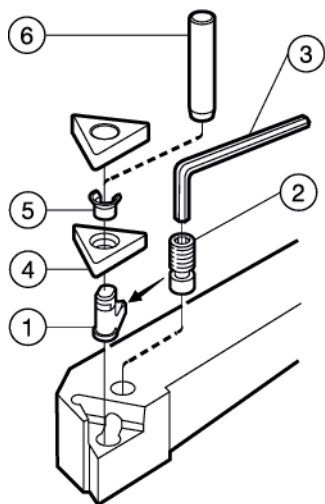
1) Для пластин RMCT 10T3M0  
2) Поставляются по отдельному заказу.



## T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины (для пластин толщиной мм/дюйм)	Толкатель
170.3-864 (1.98)	176.39-850 (3.18/.125) 5322 150-01 (3.97/.157) <sup>1)</sup>	–	174.3-860 174.3-860 (3.97/.156)	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-851 (4.76/.187)	–	174.3-863	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-852 (6.35/.250)	–	174.3-867	174.3-871
174.1-864 (3.0)	176.39-853 (6.35/.250)	–	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	–	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	–	174.3-865	174.3-874
170.3-864 (1.98)	176.39-850 (3.18/.125) 5322 150-01 (3.97/.156) <sup>1)</sup>	–	174.3-860 174.3-860 (3.97/.156)	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-851 (4.76/.187)	–	174.3-863	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-852 (6.35/.250)	–	174.3-867	174.3-871
174.1-864 (3.0)	176.39-853 (6.35/.250)	–	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	–	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	–	174.3-865	174.3-874
174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	.04-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	1.6-2.4/.063 – .094	174.3-864	174.3-873

# T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

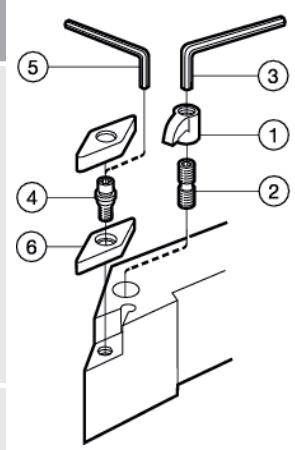
Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт
			
PSDNN 3225P19	C5-PSDNN- 00060-19	174.3-842M	174.3-822M
PSDNN 3232P19	C6-PSDNN- 00065-19		
PSDNN 4040S25	C6-PSDNN- 00065-25 C8-PSDNN- 00080-25	174.3-844M	174.3-827
PSKNR/L 1616H09	C3-PSKNR/L- 22040-09	174.3-840M	174.3-820M
PSKNR/L 2020K09	C4-PSKNR/L- 27050-09		
PSKNR/L 2020K12	C3-PSKNR/L- 22040-12	174.3-841M	174.3-821
PSKNR/L 2525M12	C4-PSKNR/L- 27050-12		
PSKNR/L 3225P12	C5-PSKNR/L- 35060-12 C6-PSKNR/L- 45065-12		
PSKNR/L 2525M15	C4-PSKNR/L- 27050-15 C5-PSKNR/L- 35060-15 C6-PSKNR/L- 45065-15	438.3-840	438.3-831
PSKNR/L 3232P19	C5-PSKNR/L- 35060-19	174.3-842M	174.3-822M
PSKNR/L 4040S19	C6-PSKNR/L- 45065-19 C8-PSKNR/L- 55080-19		
PSKNR/L 5050T25	C8-PSKNR/L- 55080-25	174.3-844M	174.3-827
			
PTDNR/L 2525M22		174.3-841M	174.3-821
PTFNR/L 1212F11		174.3-846-1	174.3-829
PTFNR/L 1616H16	C3-PTFNR/L 22040-16	174.3-840M	174.3-820M
PTFNR/L 2020K16	C4-PTFNR/L 27050-16		
PTFNR/L 2525M16	C5-PTFNR/L 35060-16 C6-PTFNR/L 45065-16		
PTFNR/L 2525M22	C4-PTFNR/L 27050-22	174.3-841M	174.3-821
PTFNR/L 3225P22	C5-PTFNR/L 35060-22		
PTFNR/L 3232P22	C6-PTFNR/L 45065-22		
PTFNR/L 3232P27	C6-PTFNR/L 45065-27	174.3-843M	174.3-825
PTFNR/L 4040S27			
PTFNR/L 4040S33		174.3-842M	174.3-822M
PTGNR/L 1010E11	C3-PTGNR/L 22040-11	174.3-846-1	174.3-829
PTGNR/L 1212F11	C4-PTGNR/L 27050-11		
PTGNR/L 1616H11			
PTGNR/L 2020K11			
PTGNR/L 2525M11			
PTGNR/L 1616H16	C3-PTGNR/L 22040-16	174.3-840M	174.3-820M
PTGNR/L 2020K16	C4-PTGNR/L 27050-16		
PTGNR/L 2525M16	C5-PTGNR/L 35060-16 C6-PTGNR/L 45065-16		
PTGNR/L 2525M22	C4-PTGNR/L 27050-22	174.3-841M	174.3-821
PTGNR/L 3225P22	C5-PTGNR/L 35060-22		
PTGNR/L 3232P22	C6-PTGNR/L 45065-22		
PTGNR/L 3232P27	C6-PTGNR/L 45065-27	174.3-843M	174.3-825
PTGNR/L 4040S27			
	C3-PTJNR/L 22040-11 C4-PTJNR/L 27050-11	174.3-846-1	174.3-829
	C3-PTJNR/L 22040-16 C4-PTJNR/L 27050-16 C5-PTJNR/L 35060-16 C6-PTJNR/L 45065-16	174.3-840M	174.3-820M
	C4-PTJNR/L 27050-22 C4-PTJNR/L 27050-22 C5-PTJNR/L 35060-22 C6-PTJNR/L 45065-22	174.3-841M	174.3-821
PTTNR/L 1010E11		174.3-846-1	174.3-829
PTTNR/L 1212F11			
PTTNR/L 1616H16	C4-PTTNR/L 22050-16	174.3-840M	174.3-820M
PTTNR/L 2020K16	C5-PTTNR/L 27060-16		
PTTNR/L 2525M22	C5-PTTNR/L 27060-22	174.3-841M	174.3-821
PTTNR/L 3225P22	C6-PTTNR/L 35065-22		
R/L 177.3-1010F-11		174.3-846-1	174.3-829


1) Поставляются по отдельному заказу.

## Т-Мах Р, прижим рычагом за отверстие

3	4	5	6
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины Толкатель
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862 174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865 174.3-874
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863 174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861 174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864 174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862 174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865 174.3-874
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861 174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .063	174.3-860 174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861 174.3-871
174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857 (6.35/.250) <sup>1)</sup>	0.8-1.2/.031 – .047 1.6-2.4/.061 – .094	174.3-864 174.3-873
3021 010-040 (4.0)	179.3-855M (7.94/.313)	1.6-2.4/.061 – .094	174.3-866 174.3-872
170.3-864 (1.98)	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .063	174.3-860 174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861 174.3-871
174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857 (6.35/.250) <sup>1)</sup>	0.8-1.2/.031 – .047 1.6-2.4/.061 – .094	174.3-864 174.3-873
170.3-864 (1.98)	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .061	174.3-860 174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.047 – .061 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861 174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .061	174.3-860 174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.047 – .061 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861 174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–

# T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие



		1	2
Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	Прихват	Винт прихвата
 MVJNR/L 2020K16 MVJNR/L 2525M16 MVJNR/L 3225P16	C4-MVJNR/L-27050-16 C5-MVJNR/L-35060-16	MC-12	MS-510

**T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие**

3	4	5	6	
Ключ (мм)	Штифт с резьбой	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм
3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322 (4.76/.188)	0.4-1.2/.016-.047

A

Токарная обработка

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВОК

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

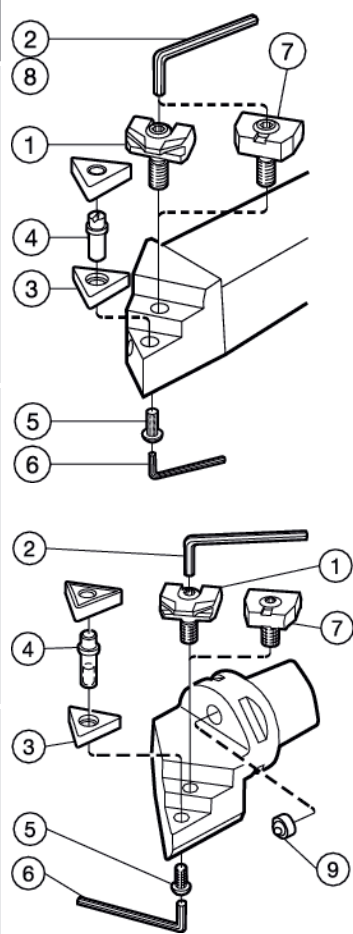
I

Cogo Turn® SL

J

Общая информация

# T-Max P, прижим клин-прихватом сверху



Державка			1	2
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Узел клина	Ключ (мм)
	MSSNR/L 2525M12		181.38-824-1	174.1-864 (3.0)
	MSSNR/L 3232P19		181.38-825-1	3021 010-040 (4.0)
	MSSNR/L 4040S25	-	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)
		C8-MSSNR/L 55070-25	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)
	MTJNR/L 2020K16M1 MTJNR/L 2525M16M1 MTJNR/L 3225P16M1		170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
		C3-MTJNR/L 22040-16 C4-MTJNR/L 27050-16 C5-MTJNR/L 35060-16	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
	MTJNR/L 2525M22M1 MTJNR/L 3225P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
		C4-MTJNR/L 27050-22 C5-MTJNR/L 35060-22 C6-MTJNR/L 45065-22	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
		C6-MTJNR/L 45065-27 C6-MTJNR/L 45065-27	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)
	MTGNR/L 2525M22M1 MTGNR/L 3225P22M1 MTGNR/L 3232P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
	MTENN 2525M22M1 MTENN 3225P22M1 MTENN 3232P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
	WTENN-164C WTENN-164D WTENN-854D WTFNR/L-164D WTGNR/L-164D WTGNR/L-854D WTJNR/L-123B WTJNR/L-163D WTJNR/L-203D WTJNR/L-164C WTJNR/L-164D WTJNR/L-204D WTJNR/L-854D WTJNR/L-205D WTENN-205D WTJNR/L-245D		A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)
		R/L 170.38-4025-16M1	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
		L 170.38-4025-22M1 R 170.38-5032-22M1	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
	MWLN/L-123C MWLN/L-123D MWLN/L-163D MWLN/L-203D MWLN/L-243D MWLN/L-124C MWLN/L-164D MWLN/L-204D MWLN/L-244D	MWLN/L 2020K06 MWLN/L 2525M06 C3-MWLN/L-22040-06 C4-MWLN/L-27050-06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
	MWLN/L-124C MWLN/L-164D MWLN/L-204D MWLN/L-244D	MWLN/L 2020K08 MWLN/L 2525M08 C4-MWLN/L-27050-08 C5-MWLN/L-35060-08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	9 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

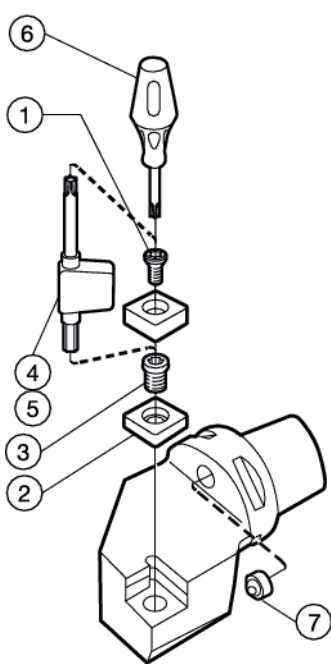
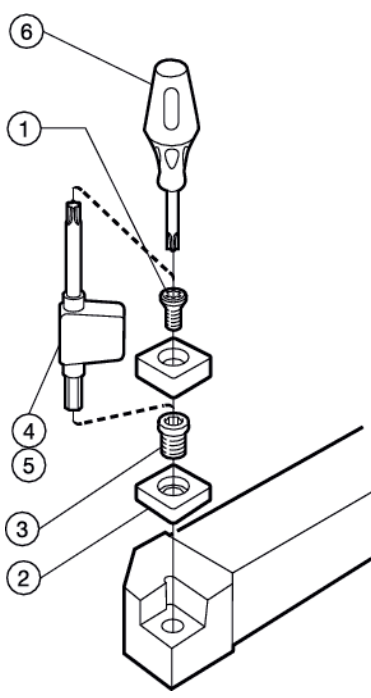
1) Поставляются по отдельному заказу.

## Т-Мах Р, прижим клин-прихватом сверху

3		4	5	6	7 <sup>1)</sup>	8 <sup>1)</sup>
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Штифт	Винт	Ключ (мм)	Узел клина	Ключ (мм)
181.38-850 (4.76/.188)	0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	181.38-820-1	–
181.38-851 (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	181.38-841	3212 010-306	174.1-864 (3.0)	181.38-821-1	–
181.38-852 (7.94/.314)	1.6-2.4/.063 – .094	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)	181.38-822-1	–
181.38-853 (9.52/.375) <sup>1)</sup>	2.4-3.2/.094 – .125					
181.38-852 (7.94/.314)	1.6-2.4/.063 – .094	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)	–	–
181.38-853 (9.52/.375) <sup>1)</sup>	2.4/.094					
5322 420-04 (7.94/.314) <sup>1)</sup>	4.7/.125					
5322 420-03 (9.52/.375) <sup>1)</sup>	4.7/.125					
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 – .063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 – .063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-855 (4.76/.188)	1.2-1.6/.048 – .063	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-856 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031					
170.3-855 (4.76/.188)	1.2-1.6/.048 – .063	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-856 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031					
170.3-854 (6.35/.250)	0.8-1.6/.031 – .063	5313 021-04	3212 100-307	3021 010-040 (4.0)	170.38-825-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-857 <sup>1)</sup>	.094 <sup>1)</sup>					
170.3-855 (4.76/.188)	1.2-1.6/.048 – .063	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-856 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031					
170.3-855 (4.76/.188)	1.2-1.6/.048 – .063	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-856 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031					
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-855 (6.35/.250) <sup>1)</sup>						
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	3212 010-206	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	5313 021-02	5512 030-03	174.1-863 (2.5)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	–	–
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1 <sup>2)</sup>	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-858 (6.35/.250)	0.8-1.6/.031-.063	170.3-848M-1 <sup>2)</sup>	–	3021 010-040 (4.0)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 – .063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-855 (4.76/.188)	1.2-1.6/.048 – .063	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-856 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016 – .031					
5322 331-06	–	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)	–	–
5322 331-07 (4.76/.188)	0.4-0.8/.016 – .031	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	–	–
5322 331-08 (4.76/.188) <sup>1)</sup>	1.2-1.6/.048 – .063					



# CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
SCACR/L 062C-S SCACR/L 082C-S SCACR/L 102C-S	SCACR/L 0808K06-S SCACR/L 1010K06-S SCACR/L 1212K06-S SCACR/L 1616K06-S		5513 020-03 (M2.5)
SCACR/L 083C-S SCACR/L 103C-S SCACR/L 123C-S	SCACR/L 1212K09-S SCACR/L 1616K09-S		5513 020-09 (M3.5)
SCLCR/L 062C-S SCLCR/L 082C-S SCLCR/L 102C-S SCLCR/L 083C-S	SCLCR/L 0808K06-S SCLCR/L 1010K06-S SCLCR/L 1212K06-S SCLCR/L 1616K06-S		5513 020-03 (M2.5)
SCLCR/L 103C-S SCLCR/L 123C-S	SCLCR/L 1212K09-S SCLCR/L 1616K09-S		5513 020-09 (M3.5)
SCLCR/L 062	SCLCR/L 0808D06 SCLCR/L 1010E06		5513 020-03 (M2.5)
SCLCR/L 063 SCLCR/L 103 SCLCR/L 123B SCLCR/L 163D	SCLCR/L 1212F09-M SCLCR/L 1616H09 SCLCR/L 2020K09	C3-SCLCR/L-22040-09 C4-SCLCR/L-27050-09 C5-SCLCR/L-35060-09 C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-10 (M3.5) 5513 020-01 (M3.5)
SCLCR/L 124B SCLCR/L 164D SCLCR/L 204D	SCLCR/L 2020K12 SCLCR/L 2525M12	C3-SCLCR/L-22040-12 C4-SCLCR/L-27050-12 C5-SCLCR/L-35060-12 C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18 (M4x0.5)
SDACR/L 062C-S SDACR/L 082C-S SDACR/L 102C-S	SDACR/L 0808K07-S SDACR/L 1010K07-S SDACR/L 1212K07-S SDACR/L 1616K07-S		5513 020-03 (M2.5)
SDACR/L 083C-S SDACR/L 103C-S SDACR/L 123C-S	SDACR/L 1212K11-S SDACR/L 1616K11-S		5513 020-09 (M3.5)
SDJCR/L 062C-S SDJCR/L 082C-S SDJCR/L 102C-S	SDJCR/L 0808K07-S SDJCR/L 1010K07-S SDJCR/L 1212K07-S SDJCR/L 1616K07-S		5513 020-03 (M2.5)
SDJCR/L 083C-S SDJCR/L 103C-S SDJCR/L 123C-S	SDJCR/L 1212K11-S SDJCR/L 1616K11-S		5513 020-09 (M3.5)
SDJCR/L 062 SDJCR/L 092 SDJCR/L 102 SDJCR/L 122B SDJCR/L 123B SDJCR/L 163C SDJCR/L 163D	SDJCR/L 1010E07 SDJCR/L 1212F07 SDJCR/L 1616H07 SDJCR/L 2020K07 SDJCR/L 1616H11 SDJCR/L 2020K11 SDJCR/L 2525M11	C3-SDJCR/L-22040-07 C4-SDJCR/L-27050-07 C3-SDJCR/L-22040-11 C4-SDJCR/L-27050-11 C5-SDJCR/L-35060-11 C6-SDJCR/L-45065-11	5513 020-03 (M2.5) 5513 020-01 (M3.5)
SDPCN 083C-S SDPCN 103C-S SDPCN 123C-S SDPCN 062 SDPCN 082 SDPCN 103 SDPCN 123B SDPCN 163C	SDNCN 1010K07-S SDNCN 1212K11-S SDNCN 1616K11-S SDNCN 1010E07 SDNCN 1212F07 SDNCN 1616H11 SDNCN 2020K11 SDNCN 2525M11	C3-SDNCN-00040-11 C4-SDNCN-00050-11 C5-SDNCN-00060-11	5513 020-03 (M2.5) 5513 020-09 (M3.5) 5513 020-03 (M2.5) 5513 020-01 (M3.5)

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

1) Поставляются по отдельному заказу.

Код инструмента	7 Сопло
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2	3	4	5	6	
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Shim screw	key (Torx Plus)	Key (мм)	Screwdriver (Torx Plus)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01(15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
5322 232-01 (3.97/.156)	0.2-0.8/.008-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01(15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01(15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 263-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 263-02 (3.97/.156) <sup>1)</sup>	1.2/.047				
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 049-01(15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 263-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 263-02 (3.97/.156) <sup>1)</sup>	1.2/.047				

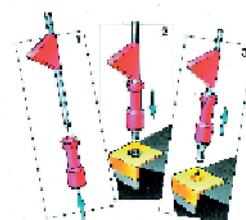
## Магнитные втулки для всех типоразмеров ключей и отверток



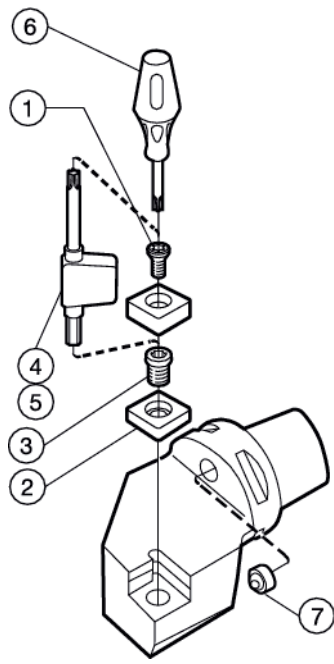
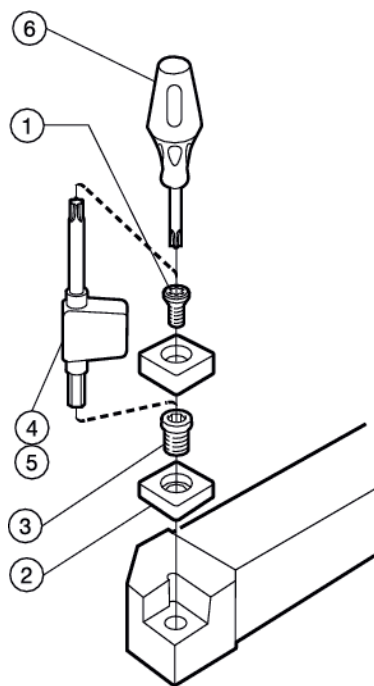
Код заказа:  
5680 047-01

## Инструкция по использованию магнитных втулок

- Расположите магнитную втулку под ключом
- Шлицевую часть ключа направьте в отверстие втулки
- Надавив на втулку насадите её на ключ
- При закручивании или выкручивании винт будет удерживаться на отвертке
- Втулка может использоваться для всех размеров ключей Torx



# CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
SRACR/L 162D SRACR/L 202D SRACR/L 163D SRACR/L 203D SRACR/L 164D SRACR/L 204D			5513 020-03 (M2.5)
	SRDCN 1010E05	C3-SRDCN-00040-05A C4-SRDCN-00050-05A C5-SRDCN-00060-05A	5513 020-05 (M2.2)
SRDCN 082	SRDCN 1212F06	C3-SRDCN-00040-06A C5-SRDCN-00060-06A	5513 020-03 (M2.5)
SRDCN 103	SRDCN 1616 H08	C3-SRDCN-00040-08A C4-SRDCN-00050-08A C5-SRDCN-00060-08A	5513 020-12 (M3.5) 5513 020-04 (M3.0)
	SRDCN 2020K10-A SRDCN 2525M10-A SRDCN 3225P10-A	C3-SRDCN-00040-10A C4-SRDCN-00050-10A C5-SRDCN-00060-10A C6-SRDCN-00065-10A	5513 020-10 (M3.5)
	SRDCN 2020K12-A SRDCN 2525M12-A SRDCN 3225P12-A	C4-SRDCN-00050-12A C5-SRDCN-00060-12A C6-SRDCN-00065-12A	5513 020-01 (M3.5)
	SRDCN 2525M16-A SRDCN 3225P16-A	C5-SRDCN-00060-16A C6-SRDCN-00065-16A	5513 020-26 (M5.0)
	SRDCN 3232P20-A	C5-SRDCN-00060-20A C6-SRDCN-00065-20A	5513 020-14 (M6.0)
	SRDCR/L 3225P05-A SRDCR/L 2020K06-A SRDCR/L 3225P06-A		5513 020-05 (M2.2) 5513 020-03 (M2.5)
	SRDCR/L 2020K08-A SRDCR/L 2525M08-A SRDCR/L 3225P08-A SRDCR/L 3225P08-A		5513 020-04 (M3.0)
SRGCR/L 123B SRGCR/L 163D SRGCR/L 164C SRGCR/L 164D SRGCR/L 204D SRGCR/L 206D			5513 020-12 (M3.5) 5513 020-13 (M4) 5513 020-14 (M6) 5513 020-05 (M2.2)
	SRSCR/L 3225P05 SRSCR/L 3225P06	C3-SRSCR/L-22040-06 C4-SRSCR/L-27050-06 C5-SRSCR/L-35060-06	5513 020-14 (M6) 5513 020-05 (M2.2) 5513 020-03 (M2.5)
SRSCR/L 162C SRSCR/L 162D SRSCR/L 202D SRSCR/L 123B SRSCR/L 163C SRSCR/L 163D SRSCR/L 203D SRSCR/L 164C SRSCR/L 164D SRSCR/L 204D SRSCR/L 244D SRSCR/L 244E SRSCR/L 854D			5513 020-12 (M3.5) 5513 020-13 (M4)
SRSCR/L 206D SRSCR/L 248D SRSCR/L 248E			5513 020-14 (M6) 5513 020-15 (M7)
	SRSCR/L 3225P08	C3-SRSCR/L-22040-08 C4-SRSCR/L-27050-08 C5-SRSCR/L-35060-08	5513 020-04 (M3.0)
	SRSCR/L 2020K10 SRSCR/L 2525M10	C3-SRSCR/L-22040-10 C4-SRSCR/L-27050-10 C5-SRSCR/L-35060-10 C6-SRSCR/L-45065-10	5513 020-10 (M3.5)
	SRSCR/L 2525M12 SRSCR/L 3225P12	C4-SRSCR/L-27050-12 C5-SRSCR/L-35060-12 C6-SRSCR/L-45065-12	5513 020-01 (M3.5)
	SRSCR/L 3225P16	C5-SRSCR/L-35060-16 C6-SRSCR/L-45065-16	5513 020-26 (M5.0)
	SRSCR/L 3232P20	C5-SRSCR/L-35060-20 C6-SRSCR/L-45065-20	5513 020-14 (M6.0)

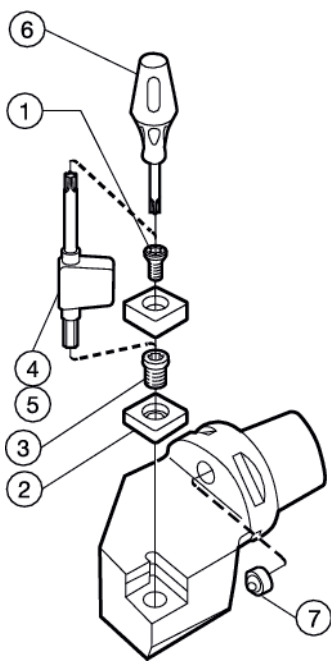
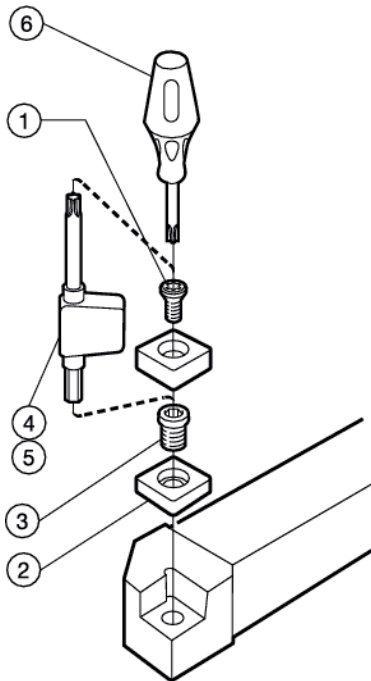
1) Поставляются по отдельному заказу.



## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2	3	4	5	6	
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
-	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 110-01 (3.97/.156)	-	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-02 (4.76/.187)	-	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-03 (6.35/.250)	-	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	3021 010-050 (5.0)	5680 046-06 (20IP)
5322 110-04 (6.35/.250)	-	5512 090-08	5680 043-15 (25IP)	3021 010-060 (6.0)	5680 046-07 (25IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
5322 120-03 (6.35/.250)	-	-	5680 043-15 (25IP)	-	5680 046-07 (25IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
5322 120-03 (6.35/.250)	-	-	5680 043-15 (25IP)	-	5680 046-07 (25IP)
5322 120-04 (7.94/.313)	-	-	5680 043-17 (30IP)	-	416.1-867 (T30)
-	-	-	5680 051-03 (9IP)	-	5680 046-04 (9IP)
5322 110-01 (3.97/.156)	-	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-03 (15IP)
5322 110-02 (4.76/.187)	-	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-03 (6.35/.250)	-	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	3021 010-050 (5.0)	5680 046-06 (20IP)
5322 110-04 (6.35/.250)	-	5512 090-08	5680 043-15 (25IP)	3021 010-060 (6.0)	5680 046-07 (25IP)

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Державка			1	
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)	
 SSBCR/L 103	SSBCR/L 1616H09	C3-SSRCR/L-17040-09	5513 020-01 (M3.5)	
	SSBCR/L 2020K12	C4-SSRCR/L-22050-12	5513 020-18 (M4x0.5)	
	SSBCR/L 2525M12	C5-SSRCR/L-27060-12		
SSDCR/L 103 SSDCR/L 163C SSDCR/L 163D SSDCR/L 164D	SSDCR/L 1616H09		5513 020-01 (M3.5)	
	SSDCR/L 2020K09			
	SSDCR/L 2020K12		5513 020-18 (M4x0.5)	
	SSDCR/L 2525M12			
SSDCN 083 SSDCN 103 SSDCN 123B SSDCN 163C SSDCN 163D	SSDCN 1212F09-M		5513 020-10 (M3.5)	
	SSDCN 1616H09		5513 020-01 (M3.5)	
	SSKCR/L 103	SSKCR/L 1616H09		5513 020-01 (M3.5)
	SSKCR/L 123B			
	STDCR/L 1010E09		5513 020-05 (M2.2)	
	STDCR/L 062	STDCR/L 1212F11	5513 020-03 (M2.5)	
	STDCR/L 062-B1 <sup>2)</sup>	STDCR/L 1212F11-B1 <sup>2)</sup>		
	STDCR/L 082	STDCR/L 1616H11		
	STDCR/L 082-B1 <sup>2)</sup>	STDCR/L 1616H11-B1 <sup>2)</sup>		
	STDCR/L 103	STDCR/L 1616H16	5513 020-01 (M3.5)	
	STDCR/L 123B	STDCR/L 2020K16		
	STDCR/L 163D	STDCR/L 2525M16		
	STFCR/L 1010E09		5513 020-05 (M2.2)	
	STFCR/L 062	STFCR/L 1212F11	5513 020-03 (M2.5)	
	STFCR/L 082	STFCR/L 1212F11-B1 <sup>2)</sup>		
	STFCR/L 062-B1 <sup>2)</sup>	STFCR/L 1616H11		
	STFCR/L 082-B1 <sup>2)</sup>	STFCR/L 1616H11-B1 <sup>2)</sup>		
		STFCR/L 2020K11-A		
		STFCR/L 2020K11-AB1 <sup>2)</sup>		
STFCR/L 103	STFCR/L 1616H16	5513 020-01 (M3.5)		
STFCR/L 123B	STFCR/L 2020K16			
STFCR/L 163C	STFCR/L 2525M16			
STFCR/L 163C	STFCR/L 2525M16-A			
STGCR/L 0808D09		5513 020-05 (M2.2)		
STGCR/L 1010E09				
STGCR/L 062	STGCR/L 1212F11	C3-STGCR/L- 22040-11	5513 020-03 (M2.5)	
STGCR/L 062-B1 <sup>2)</sup>	STGCR/L 1212F11-B1 <sup>2)</sup>	C3-STGCR/L- 22040-11-B1 <sup>2)</sup>		
STGCR/L 082	STGCR/L 1616H11	C4-STGCR/L- 27050-11		
STGCR/L 082-B1 <sup>2)</sup>	STGCR/L 1616H11-B1 <sup>2)</sup>	C4-STGCR/L- 27050-11-B1 <sup>2)</sup>		
		C5-STGCR/L- 35060-11		
STGCR/L 103	STGCR/L 1616H16	C3-STGCR/L- 22040-16	5513 020-01 (M3.5)	
STGCR/L 123B	STGCR/L 2020K16	C4-STGCR/L- 27050-16		
STGCR/L 163C	STGCR/L 2525M16	C5-STGCR/L- 35060-16		
STGCR/L 163D		C6-STGCR/L- 45065-16		
STJCR/L 062C-S	STJCR/L 1010K11-S		5513 020-03 (M2.5)	
STJCR/L 082C-S	STJCR/L 1212K11-S			
STJCR/L 102C-S	STJCR/L 1616K11-S			
STTCR/L 1616H11		C3-STJCR/L- 22040-11	5513 020-03 (M2.5)	
STTCR/L 1616H11-B1 <sup>2)</sup>		C3-STJCR/L- 22040-11-B1 <sup>2)</sup>		
		C4-STJCR/L- 27050-11		
		C4-STJCR/L- 27050-11-B1 <sup>2)</sup>		
STTCR/L 123B	STTCR/L 1616H16	C3-STJCR/L- 22040-16	5513 020-01 (M3.5)	
STTCR/L 163D	STTCR/L 2020K16	C4-STJCR/L- 27050-16		
STTCR/L 163C	STTCR/L 2525M16	C5-STJCR/L- 35060-16		

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

1) Поставляются по отдельному заказу.

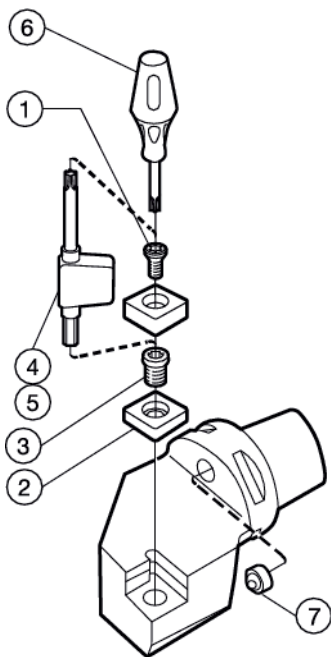
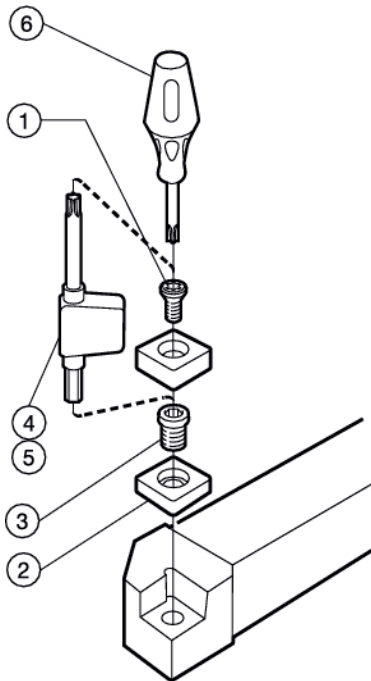
2) B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом


2	3	4	5	6	
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 049-01 (15IP)	-	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	5680 051-02 (7IP)	-	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)

# CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Крепежный винт (резьба)
			
SVABR/L 062C-S SVABR/L 082C-S SVABR/L 102C-S	SVABR/L 0810K11-S SVABR/L 1010K11-S SVABR/L 1212K11-S SVABR/L 1616K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVABR/L 062C-S-B1 <sup>3)</sup> SVABR/L 082C-S-B1 <sup>3)</sup> SVABR/L 102C-S-B1 <sup>3)</sup>	SVABR/L 0810K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVABR/L 1010K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVABR/L 1212K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVABR/L 1616K11-S-B1 <sup>3)</sup>		5513 020-03 (M2.5)
SVABR/L 083C-S SVABR/L 103C-S SVABR/L 123C-S	SVABR/L 1212K16-S SVABR/L 1616K16-S		5513 020-09 (M3.5)
		C3-SVHBR/L-22040-11 C4-SVHBR/L-27050-11 C5-SVHBR/L-35060-11 C3-SVHBR/L-22040-11-B1 <sup>3)</sup> C4-SVHBR/L-27050-11-B1 <sup>3)</sup>	5513 020-03 (M2.5)
SVHBR/L 123B SVHBR/L 163C SVHBR/L 163D	SVHBR/L 2020K16 SVHBR/L 2525M16 SVHBR/L 3225P16	C4-SVHBR/L-27050-16 C5-SVHBR/L-35060-16 C6-SVHBR/L-45065-16	5513 020-01 (M3.5)
	SVHCR/L 2525M22-R2 <sup>2)</sup>		5513 020-18 (M4x0.5)
SVJBR/L 062C-S SVJBR/L 082C-S SVJBR/L 102C-S	SVJBR/L 0810K11-S SVJBR/L 1010K11-S SVJBR/L 1212K11-S SVJBR/L 1616K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 062C-S-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 082C-S-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 102C-S-B1 <sup>3)</sup>	SVJBR/L 0810K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 1010K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 1212K11-S-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 1616K11-S-B1 <sup>3)</sup>		5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 083C-S SVJBR/L 103C-S SVJBR/L 123C-S	SVJBR/L 1212K16-S SVJBR/L 1616K16-S		5513 020-09 (M3.5)
SVJBR/L 082 SVJBR/L 082-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 102 SVJBR/L 102-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 122B SVJBR/L 122B-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 162C SVJBR/L 162C-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 162D SVJBR/L 162D-B1 <sup>3)</sup>	SVJBR/L 1212F11 SVJBR/L 1616H11 SVJBR/L 2020K11 SVJBR/L 2525M11 SVJBR/L 1212F11-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 1616H11-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 2020K11-B1 <sup>3)</sup> SVJBR/L 2525M11-B1 <sup>3)</sup>	C3-SVJBR/L-22040-11 C4-SVJBR/L-27050-11 C5-SVJBR/L-35060-11 C3-SVJBR/L-22040-11-B1 <sup>3)</sup> C4-SVJBR/L-27050-11-B1 <sup>3)</sup>	5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 123B SVJBR/L 163C SVJBR/L 163D SVJBR/L 203D	SVJBR/L 2020K16 SVJBR/L 2525M16 SVJBR/L 3225P16	C4-SVJBR/L-27050-16 C5-SVJBR/L-35060-16 C6-SVJBR/L-45065-16	5513 020-01 (M3.5)
SVVBN 062C-S-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 082C-S-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 102C-S-B1 <sup>3)</sup>	SVVBN 0808K11-S SVVBN 1010K11-S SVVBN 1212K11-S SVVBN 1616K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVVBN 082 SVVBN 082-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 102 SVVBN 102-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 122B SVVBN 162C SVVBN 162D	SVVBN 1212F11 SVVBN 1616H11 SVVBN 2020K11 SVVBN 2525M11 SVVBN 1212F11-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 1616H11-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 2020K11-B1 <sup>3)</sup> SVVBN 2525M11-B1 <sup>3)</sup>	C3-SVVBN-00040-11 C4-SVVBN-00050-11 C3-SVVBN-00040-11-B1 <sup>3)</sup> C4-SVVBN-00050-11-B1 <sup>3)</sup>	5513 020-03 (M2.5)
SVVBN 123B SVVBN 163C SVVBN 203D	SVVBN 2020K16 SVVBN 2525M16 SVVBN 3225P16	C4-SVVBN-00050-16 C5-SVVBN-00060-16 C6-SVVBN-00065-16	5513 020-01 (M3.5)

1) Поставляются по отдельному заказу.

2) Для пластин VCGX 22 05 30-AL.

3) B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

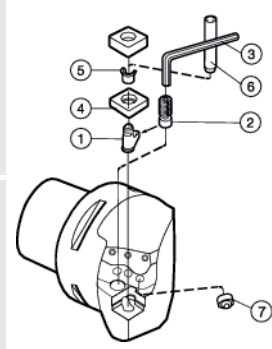
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом




2		3	4	5	6 <sup>1)</sup>
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-03 (4.76/.187) 5322 270-04 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	2.0/.079 3.0/.118	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
					5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02(15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)



# CoroTurn® HP

## Прижим рычагом



	1	2
Резцовая головка Coromant Capto®	Рычаг	Винт
		
C4-PCLNR/L-27050-12HP C5-PCLNR/L-35060-12HP C6-PCLNR/L-45065-12HP C6-PCLNR/L-45165-12HP C8-PCLNR/L-55080-12HP C6-PCMNN-00115-12HP C8-PCMNN-00150-12HP	174.3-841M	174.3-821
C5-PCLNR/L-35080-16HP C6-PCLNR/L-35065-16HP C8-PCLNR/L-55080-16HP C8-PCLNR/L-35085-16HP	438.3-840	438.4-831
C6-PCLNR/L-45065-19HP C8-PCLNR/L-55080-19HP C6-PCRNR/L-35065-19HP	174.3-842M	174.3-822M
		
C4-PDJNR/L-27055-15HP C5-PDJNR/L-35060-15HP C6-PDJNR/L-45165-15HP C5-PDMNR/L-00130-15HP C6-PDJNR/L-45065-15HP	174.3-847M	174.3-830
C5-PDJNR/L-35080-1504HP C8-PDJNR/L-45065-1504HP C8-PDJNR/L-55080-1504HP	174.3-847M 174.3-847M	174.3-830 174.3-830
		
C5-PSSNR/L-35052-12HP C6-PSSNR/L-45156-12HP C6-PSSNR/L-45056-12HP C8-PSSNR/L-55080-12HP	174.3-841M	174.3-821
C6-PSDNN-00065-15HP C6-PSKNR/L-45065-15HP C6-PSRNR/L-35065-15HP C5-PSSNR/L-35050-15HP C6-PSSNR/L-45054-15HP C8-PSSNR/L-55080-15HP	438.3-840	438.3-831
C6-PSDNN-00065-19HP C6-PSKNR/L-35065-19HP C8-PSKNR/L-55080-19HP C6-PSRNR/L-35065-19HP C8-PSRNR/L-45080-19HP C6-PSSNR/L-45052-19HP C8-PSSNR/L-55080-19HP	174.3-842M	174.3-822M

## CoroTurn® HP

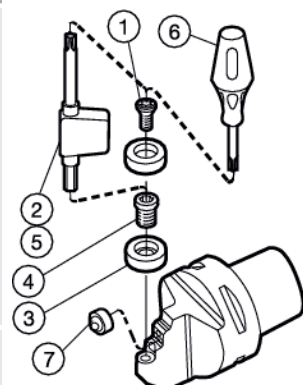
3	4	5	6	7	
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Опорная пластина	Толкатель	Сопло (диаметр отверстия, мм) <sup>2)</sup>
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
3021 010-040 (4.0)	171.35-851M (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-861	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250) 171.35-850M (6.35/.250) <sup>1)</sup> 171.35-856 (4.76/.187) <sup>1)</sup> 171.35-855 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063 0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.35-856 (4.76/.187)		174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250)		174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 171.35-856 (4.76/.187) <sup>1)</sup>	0.4-1.2/.016-.047 1.6-2.4/.063-.094	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031-.094	174.3-862	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно



<sup>2)</sup> Дополнительные сопла для СОЖ  
Поставляется по отдельному заказу

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

## CoroTurn® HP



## Закрепление винтом

	1	2
Резцовая головка Coromant Capto®	Крепежный винт (резьба)	Ключ (Torx Plus)
		
C5-SRSCR/L-35060-10HP C6-SRSCR/L-45065-10HP C5-SRSCR/L-350060-12HP C6-SRSCR/L-45065-12HP C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)
		
C5-SVJBR/L-35060-16HP C6-SVJBR/L-45065-16HP C8-SVJBR/L-55080-16HP C6-SVMBR/L-00130-16HP	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

## CoroTurn® HP

3	4	5	6	7
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ	Сопло (диаметр отверстия, мм) <sup>1)</sup>
5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)
5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)
5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-13 (1.0)

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно

<sup>2)</sup> Дополнительные сопла для СОЖ  
Поставляется по отдельному заказу

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

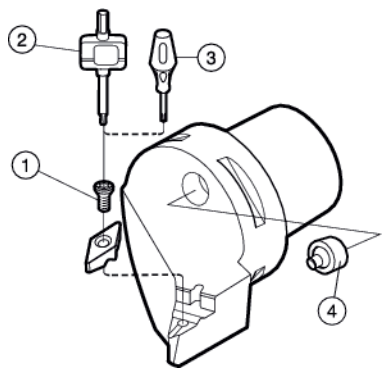
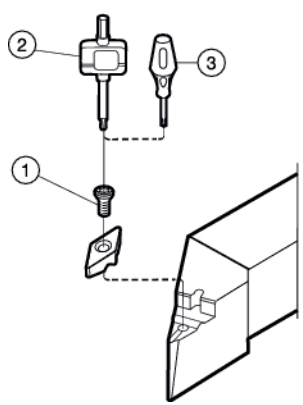
I

CoroTurn® SL

J

Общая информация

# CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом



Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Винт пластины
TR-D13JCR/L 12B TR-D13JCR/L 16D TR-D13JCR/L 10C-S TR-D13NCN 12B TR-D13NCN 16D TR-D13NCN 10C-S	TR-D13NCN 2020K TR-D13NCN 2525M TR-D13NCN 3225M TR-D13JCR/L 2020K TR-D13JCR/L 2525M TR-D13JCR/L 3225P TR-D13NCN 1616K-S TR-D13JCR/L 1616K-S	TR-C4-D13NCN-00050 TR-C5-D13NCN-00060 TR-C6-D13NCN-00065 TR-C4-D13JCR/L-27050 TR-C5-D13JCR/L-35060 TR-C6-D13JCR/L-45065 TR-C5-D13MCL-00115 TR-C6-D13MCL-00130	5513 020-01
TR-V13JBR/L 12B TR-V13JBR/L 16D TR-V13JBR/L 10C-S TR-V13VBN 12B TR-V13VBN 16D TR-V13VBN 10C-S	TR-V13VBN 2020K TR-V13VBN 2525M TR-V12VBN 3225P TR-V13JBR/L 2020K TR-V13JBR/L 2525M TR-V13JBR/L 3225P TR-V13VBN 1616K-S TR-V13JBR/L 1616K-S	TR-C4-V13VBN-00050 TR-C5-V13VBN-00060 TR-C6-V13VBN-00065 TR-C4-V13JBR/L-27050 TR-C5-V13JBR/L-35060 TR-C6-V13JBR/L-45065 TR-C5-V13VMBL-00115 TR-C6-V13VMBL-00130	5513 020-64

## CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

2	3 <sup>1)</sup>	4
Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ	Втулка <sup>2)</sup>
5680 049-01 (15 IP)	5680 100-06	5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-10 5691 029-10
5680 049-04 (10 IP)	5680 100-05	5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-10 5691 029-10

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно

<sup>2)</sup> Также доступны усиленные сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар.

Поставляется по отдельному заказу

Стандартные сопла	Сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар
5691 029-08	5691 034-01
5692 029-09	5692 034-02
5693 029-10	5693 034-03

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

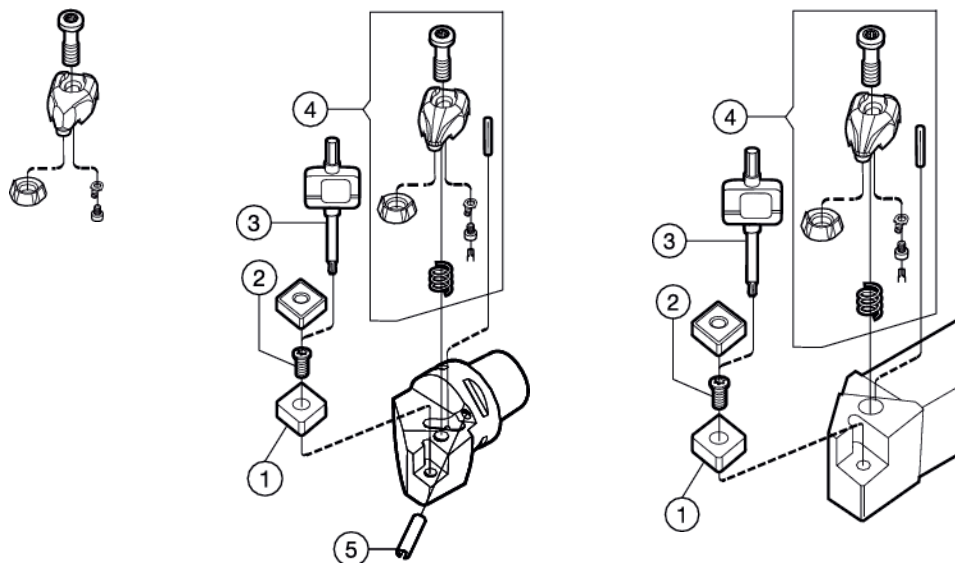
CoroTurn® SL

J

Общая информация

# SoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Крепежный набор для пластин без отверстия





Наконечник для СОЖ для резовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5 Сопло
C4-C6	5691 045-01

Державки	1	2	3	4) <sup>1)2)</sup>		
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
CCRNR/L 124BM1-4	CCBNR/L 2525M12-4	C4-CCRNR/L-22050-12-4	5322 234-02 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021
CCRNR/L 164DM1-4	CCBNR/L 3225P12-4	C5-CCRNR/L-27060-12-4	5322 234-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 032-021 <sup>3)</sup>
CCRNR/L 204DM1-4		C6-CCRNR/L-35065-12-4				5412 028-021 <sup>4)</sup>
CCRNR/L 854D-4	CCBNR/L 3225P16-4	C5-CCRNR/L-27060-16-4	5322 234-04 (7.94/.313)	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031
		C6-CCRNR/L-35065-16-4	5322 234-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 032-031 <sup>3)</sup>
						5412 028-031 <sup>4)</sup>
CCLNR/L 124B-4	CCLNR/L 2525M12-4	C4-CCLNR/L-27050-12-4	5322 234-02 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021
CCLNR/L 164C-4	CCLNR/L 3225P12-4	C5-CCLNR/L-35060-12-4	5322 234-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 032-021 <sup>3)</sup>
CCLNR/L 164D-4		C6-CCLNR/L-45065-12-4				5412 028-021 <sup>4)</sup>
CCLNR/L 204D-4						
CCLNR/L 244D-4						
CCLNR/L 854D-4						
CCLNR/L 165C-4	CCLNR/L 2525M16-4	C5-CCLNR/L-35060-16-4	5322 234-04 (7.94/.313)	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031
CCLNR/L 164D-4	CCLNR/L 3225P16-4	C6-CCLNR/L-45065-16-4	5322 234-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 032-031 <sup>3)</sup>
CCLNR/L 204D-4	CCLNR/L 3232P16-4					5412 028-031 <sup>4)</sup>
CCLNR/L 244D-4						
CDJNR/L 164C-4	CDJNR/L 2525M15-4	C5-CDJNR/L-35060-15-4	5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 032-021 <sup>3)</sup>
CDJNR/L 164D-4	CDJNR/L 3225P15-4	C6-CDJNR/L-45065-15-4	5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>
CDJNR/L 204D-4	CDJNR/L 3232P15-4					
CDJNR/L 244D-4						
CDJNR/L 854D-4						
CDNNR/L 854D-4	CDNNR/L 3225P15-4		5322 266-03 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021
			5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 032-021 <sup>3)</sup>
			5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>
	CDNNN 5040T15-4		5322 266-03 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021
			5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 032-021 <sup>3)</sup>
			5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>

# CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Державка			1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	CSBNR/L 2525M12-4		5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
CSDNN 164D-4 CSDNN 854D-4	CSDNN 2525M12-4 CSDNN 3225P12-4	C4-CSDNN-00050-12-4 C5-CSDNN-00060-12-4 C6-CSDNN-00065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
		C5-CSDNN-00060-15-4 C6-CSDNN-00065-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031 <sup>3)</sup> 5412 028-031 <sup>4)</sup>
CSKNR/L 164D-4	CSKNR/L 2525M12-4	C4-CSKNR/L-27050-12-4 C5-CSKNR/L-35060-12-4 C6-CSKNR/L-45065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
CSRNR/L 124BM1-4 CSRNR/L 164DM1-4 CSRNR/L 204DM1-4 CSRNR/L 244DM1-4 CSRNR/L 854D-4	CSRNR/L 2525M12-4 CSRNR/L 3225P12-4	C4-CSRNR/L-22050-12-4 C5-CSRNR/L-27060-12-4 C6-CSRNR/L-35065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
CSRNR/L 165D-4 CSRNR/L 855D-4	CSRNR/L 3225P15-4	C5-CSRNR/L-27060-15-4 C6-CSRNR/L-35065-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031 <sup>3)</sup> 5412 028-031 <sup>4)</sup>
CSSNR/L 164D-4 CSSNR/L 854D-4	CSSNR/L 2525M12-4 CSRNR/L 3225P12-4	C4-CSSNR/L-27042-12-4 C5-CSSNR/L-35052-12-4 C6-CSSNR/L-45056-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
		C5-CSSNR/L-35050-15-4 C5-CSSNR/L-45054-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031 <sup>3)</sup> 5412 028-031 <sup>4)</sup>
	CTGNR/L 204D-4	CTGNR/L 3232P22-4	5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>

1) Крепежные наборы см. на стр. А359.

2) Поставляются по отдельному заказу.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

4) Крепежный набор для твердосплавных пластин.

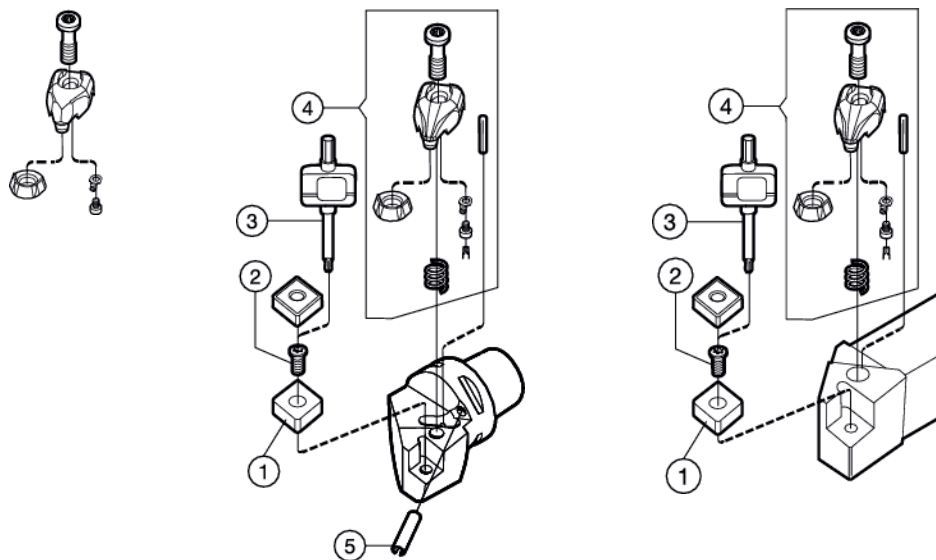
Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5 Сопло
C4–C6	5691 045-01
C5	5691 029-01



# SoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

## Крепление пластин с отверстием





Наконечник для СОЖ для резовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5 Сопло
C4-C6	5691 045-01

Державка	1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>		
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
DCRNR/L 124BM1-2	DCBNR/L 2525M12-2	C4-DCRNR/L-22050-12-2	5322 234-02 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021
DCRNR/L 164DM1-2	DCBNR/L 3225P12-2	C5-DCRNR/L-27060-12-2	5322 234-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 034-021 <sup>3)</sup>
DCRNR/L 204DM1-2		C6-DCRNR/L-35065-12-2				5412 028-021 <sup>4)</sup>
DCRNR/L 244DM1-2						
DCRNR/L 854D-2						
DCRNR/L855D-2	DCBNR/L 3225P16-2	C5-DCRNR/L-27060-16-2	5322 234-04 (7.94/.313)	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031
		C6-DCRNR/L-35065-16-2	5322 234-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 034-031 <sup>3)</sup>
						5412 028-031 <sup>4)</sup>
DCLNR/L 124B-2	DCLNR/L 2525M12-2	C4-DCLNR/L-27050-12-2	5322 234-02 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021
DCLNR/L 164C-2	DCLNR/L 3225P12-2	C5-DCLNR/L-35060-12-2	5322 234-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 034-021 <sup>3)</sup>
DCLNR/L 164D-2		C6-DCLNR/L-45065-12-2				5412 028-021 <sup>4)</sup>
DCLNR/L 204D-2						
DCLNR/L 244D-2						
DCLNR/L 854D-2						
DCLNR/L 165D-2	DCLNR/L 2525M16-2	C5-DCLNR/L-35060-16-2	5322 234-04 (7.94/.313)	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031
DCLNR/L 205D-2	DCLNR/L 3225P16-2	C6-DCLNR/L-45065-16-2	5322 234-03 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 034-031 <sup>3)</sup>
DCLNR/L 245D-2	DCLNR/L 3232P16-2					5412 028-031 <sup>4)</sup>
DCLNR/L 855D-2						
	DDNNN 5040T15-2		5322 266-03 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021
			5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 034-021 <sup>3)</sup>
			5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>
DDJNR/L 164C-2	DDJNR/L 2525M15-2	C5-DDJNR/L-35060-15-2	5322 266-03 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021
DDJNR/L 164D-2	DDJNR/L 3225P15-2	C6-DDJNR/L-45065-15-2	5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 034-021 <sup>3)</sup>
DDJNR/L 204D-2	DDJNR/L 3232P15-2		5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>
DDJNR/L 244D-2						
DDJNR/L 854D-2						
DDNNR/L 854D-2	DDNNR/L 3225P15-2		5322 266-03 (7.94/.313)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021
			5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>			5412 034-021 <sup>3)</sup>
			5322 266-02 (6.35/.250) <sup>2)</sup>			5412 028-021 <sup>4)</sup>

**SoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики****Крепление пластин с отверстием**

Державка			1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	DSDNN 2525M12-2		5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
DSDNN 164D-2 DSDNN 854D-2	DSDNN 2525M12-2 DSDNN 3225P12-2	C4-DSDNN-00050-12-2 C5-DSDNN-00060-12-2 C6-DSDNN-00065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
DSKNNR/L 164D-2	DSKNNR/L 2525M12-2 DSKNNR/L 3225P12-2	C4-DSKNNR/L-27050-12-2 C5-DSKNNR/L-35060-12-2 C6-DSKNNR/L-45065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
DSRNNR/L 124BM1-2 DSRNNR/L 164DM1-2 DSRNNR/L 204DM1-2 DSRNNR/L 244DM1-2 DSRNNR/L 854D-2	DSRNNR/L 2525M12-2 DSKNNR/L 3225P12-2	C4-DSRNNR/L-22050-12-2 C5-DSRNNR/L-27060-12-2 C6-DSRNNR/L-35065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
DSSNNR/L 164D-2 DSSNNR/L 854D-2	DSSNNR/L 2525M12-2	C4-DSSNNR/L-27042-12-2 C5-DSSNNR/L-35052-12-2 C6-DSSNNR/L-45056-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>
	DTGNNR/L 204D-2	DTGNNR/L 3232P22-2 DTGNNR/L 3232P22-2 DTGNNR/L 3232P22-2	5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021 <sup>3)</sup> 5412 028-021 <sup>4)</sup>

1) Крепежные наборы см. на стр. А359.

2) Поставляются по отдельному заказу.

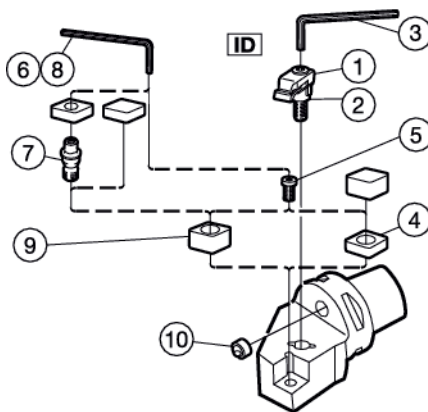
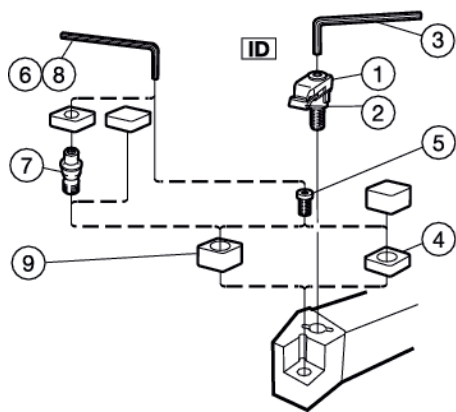
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежный набор для твердосплавных пластин.

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5 Сопло
C4–C6	5691 045-01

# Система крепления T-Max® для пластин из керамики



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

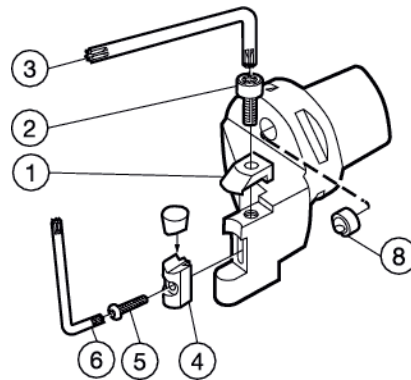
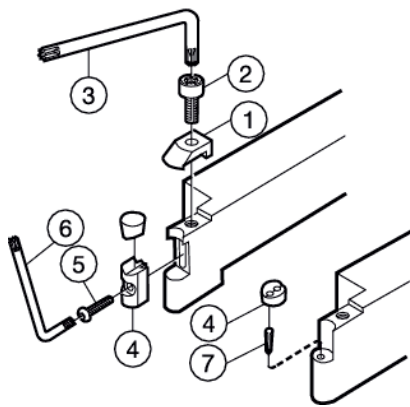
Код инструмента	10 Сошло
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02
C8	5691 029-03

Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Прижим через планку (ID)	2 Планка (ID)	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	5 Винт опорной пластины
●						
CRDNN 2525M09-ID		5412 127-01	—	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (3.18/125)	3212 100-206
CRDNN 2525M12-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97/314)	5513 013-02
CRDNN 3225P12-ID						
CRSNR/L 2525M09-ID	C3-CRSNR/L-22040-09ID	5412 127-01	—	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (3.18/125)	3212 100-206
CRSNR/L 2525M12-ID	C4-CRSNR/L-27050-12ID	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97/314)	5513 013-02
CRSNR/L 3225P12-ID	C5-CRSNR/L-35060-12ID C6-CRSNR/L-45065-12ID					
CRSNR/L 3232P15-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-02 (7.97/314)	3212 100-206
CRSNR/L 3232P19-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-03 (7.97/314)	3212 100-257
CRSNR/L 5040T25-ID		5412 125-02	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-05	5513 013-03

Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	6 Ключ (мм/Torx Plus)	7 <sup>1)</sup> Цетрирующий штифт (IP)	8 <sup>1)</sup> Ключ (мм)	9 <sup>1)</sup> Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)
●					
CRDNN 2525M09-ID		174.1-870 (2.0)	—	—	—
CRDNN 2525M12-ID		5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	174.1-863 (2.5)	5322 141-02 (4.76/187)
CRDNN 3225P12-ID					
CRSNR/L 2525M09-ID	C3-CRSNR/L-22040-09ID	174.1-870 (2.0)	—	—	—
CRSNR/L 2525M12-ID	C4-CRSNR/L-27050-12ID	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	174.1-863 (2.5)	5322 141-02 (4.76/187)
CRSNR/L 3225P12-ID	C5-CRSNR/L-35060-12ID C6-CRSNR/L-45065-12ID				
CRSNR/L 3232P15-ID		174.1-870 (2.0)	—	—	—
CRSNR/L 3232P19-ID		174.3-863 (2.5)	—	—	—
CRSNR/L 5040T25-ID		174.1-864 (3.0)	—	—	—

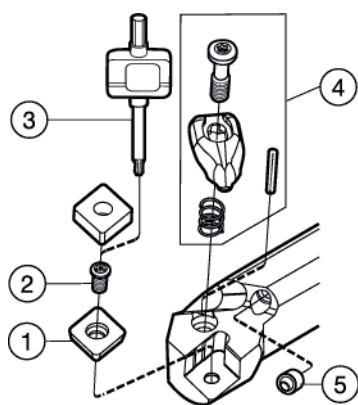
1) Поставляются по отдельному заказу.

## T-Max®, прижим прихватом сверху для пластин из керамики RCGX/RPGX



Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Прихват	2 Винт прихвата	3 Ключ (мм/Torx Plus)	4 Гнездо-вставка	5 Винт гнезда
●						
CRDCN 3225P06-A		5412 105-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157
CRDCN 3225P09-A	C5-CRDCN-00060-09AV	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
CRDCN 3225P12-A	C5-CRDCN-00060-12AV	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
CRDCN 5040T12-ID		5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 210-02	–
CRDCN 5040T15-ID		5412 126-01	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-03	–
CRDCN 5040T19-ID		5412 126-02	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-04	–
CRDCN 5040T25-ID		5412 126-02	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-05	–
CRDCR/L 3225P09-A		5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
CRDCR/L 3225P12-A		5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
	C5-CRSCR/L-35060-09V	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
	C5-CRSCR/L-35060-12V	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
R 176.9-3236-06		5412 110-02	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157
L 176.9-3236-06		5412 110-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157
		6	7	8		
Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	6 Ключ (мм/Torx Plus)	7 Штифт гнезда	8 Сопло		
●						
CRDCN 3225P06-A		174.1-870 (2.0)	–	–		
CRDCN 3225P09-A	C5-CRDCN-00060-09AV	5680 043-12 (10IP)	–	5691 029-02		
CRDCN 3225P12-A	C5-CRDCN-00060-12AV	5680 043-15 (25IP)	–	5691 029-02		
CRDCN 5040T12-ID		–	3113 030-355	–		
CRDCN 5040T15-ID		–	3113 030-355	–		
CRDCN 5040T19-ID		–	3113 030-406	–		
CRDCN 5040T25-ID		–	3113 030-406	–		
CRDCR/L 3225P09-A		5680 043-12 (10IP)	–	–		
CRDCR/L 3225P12-A		5680 043-15 (25IP)	–	–		
	C5-CRSCR/L-35060-09V	5680 043-12 (10IP)	–	5691 029-02		
	C5-CRSCR/L-35060-12V	5680 043-15 (25IP)	–	5691 029-02		
R 176.9-3236-06		174.1-870 (2.0)	–	–		
L 176.9-3236-06		174.1-870 (2.0)	–	–		

# SoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



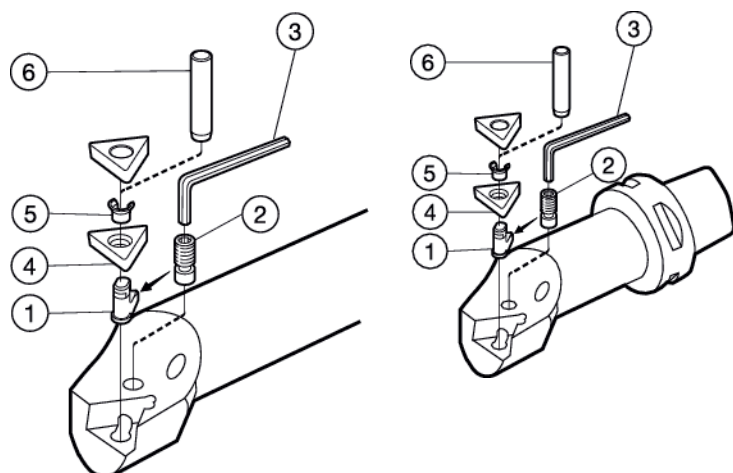
Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®



Код инструмента	10 Сопло
C4-C6	5691 029-06

Державка	1	2	3	4 <sup>1)2)</sup>			
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
	A12S-DCLNR/L 3 A16T-DCLNR/L 3 A20T-DCLNR/L 3	A25T-DCLNR/L 09	C4-DCLNR/L-13080-09 C5-DCLNR/L-13080-09	5322 236-04 (3.18/.125)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
	A16T-DCLNR/L 4 A20T-DCLNR/L 4 A24T-DCLNR/L 4	A25T-DCLNR/L 12 A32U-DCLNR/L 12	C4-DCLNR/L-17090-12 C5-DCLNR/L-17090-12 C6-DCLNR/L-17090-12	5322 236-03 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A24T-DCLNR/L 5 A32U-DCLNR/L 5 A40V-DCLNR/L 5	A40V-DCLNR/L 12		5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A12S-DDUNR/L 3 A16T-DDUNR/L 3 A20U-DDUNR/L 3	A25T-DDUNR/L 11 A32U-DDUNR/L 11	C4-DDUNR/L-17090-11 C5-DDUNR/L-17090-11	5322 267-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011 <sup>1)</sup>
	A16T-DDUNR/L 4 A20T-DDUNR/L 4 A24T-DDUNR/L 4 A32U-DDUNR/L 4 A40V-DDUNR/L 4	A40V-DDUNR/L 15 A50U-DDUNR/L 15	C4-DDUNR/L-27080-15 C5-DDUNR/L-27140-15 C6-DDUNR/L-27140-15	5322 266-02 (6.35/.250) 5322 266-01 (4.76/.187) <sup>2) 5)</sup> 5322 266-03 (7.94/.312) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A16T-DSKNR/L 4 A20T-DSKNR/L 4	A25T-DSKNR/L 09 A25T-DSKNR/L 12 A32U-DSKNR/L 12		5322 426-01 (3.18/.125) 5322 426-02 (4.76/.187)	5513 020-04 5513 020-02	5680 051-03 (9IP) 5680 049-01 (15IP)	5412 028-011 5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A24T-DSKNR/L 4	A40V-DSKNR/L 12		5322 425-01 (4.76/.187) 5322 425-02 (7.94/.312) <sup>2)</sup>	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A12S-DTFNR/L 3 A16T-DTFNR/L 3 A20T-DTFNR/L 3 A24T-DTFNR/L 3	A25T-DTFNR/L 16 A32U-DTFNR/L 16 A40T-DTFNR/L 16	C4-DTFNR/L-17090-16 C5-DTFNR/L-17090-16	5322 316-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
	A24T-DTFNR/L 4 A32U-DTFNR/L 4	A40V-DTFNR/L 22 A50W-DTFNR/L 22		5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021 <sup>3)</sup> 5412 034-021 <sup>4)</sup>
	A16T-DWLNR/L 3 A20T-DWLNR/L 3	A25T-DWLNR/L 06 A32T-DWLNR/L 06 A40T-DWLNR/L 06	C4-DWLNR/L-13075-06	5322 328-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03(9IP)	5412 028-011
	A16T-DWLNR/L 4 A20T-DWLNR/L 4 A24T-DWLNR/L 4 A32U-DWLNR/L 4	A25T-DWLNR/L 08 A32T-DWLNR/L 08	C4-DWLNR/L-17090-08 C5-DWLNR/L-17090-08	5322 328-02 (4.76/.187)	5512 020-02	5680 049(15IP)	5412 028-021
		A40T-DWLNR/L 08 A50V-DWLNR/L 08		5322 331-12 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01(15IP)	5412 028-021
	A24T-DVUNR/L 3	A40T-DVUNR/L 16		5322 269-01 (4.76/.187)	5513 020-09	5680-049-01(15IP)	5412 028-061

1) Крепежные наборы см. на стр. А359.  
 2) Поставляются по отдельному заказу.  
 3) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием  
 4) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия  
 5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"

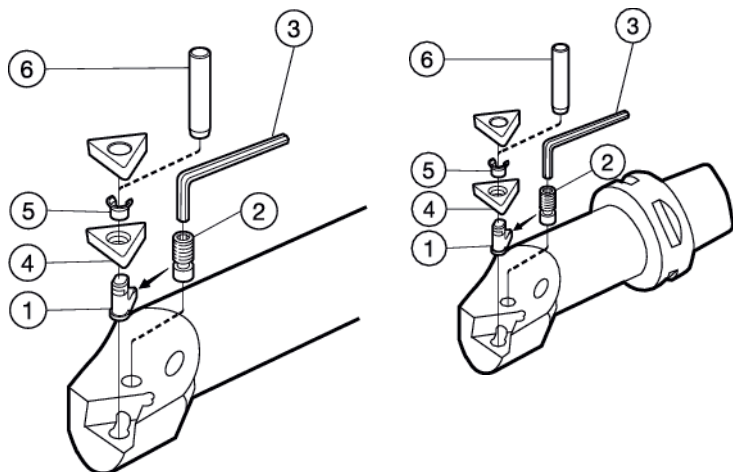
## Т-Мах Р, прижим рычагом за отверстие





Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель
									
S16R-PCLNR/L 09	C3-PCLNR/L- 13075-09	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	–	–	–	–	–
S20S-PCLNR/L 09	C3-PCLNR/L- 17090-09								
S25T-PCLNR/L 09	C4-PCLNR/L- 13080-09								
	C4-PCLNR/L- 17090-09								
	C5-PCLNR/L- 13080-09								
	C5-PCLNR/L- 17090-09								
S25T-PCLNR/L 12	C3-PCLNR/L- 17090-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	–	–	–	–	–
	C4-PCLNR/L- 17090-12								
	C5-PCLNR/L- 17090-12								
	C6-PCLNR/L- 17100-12								
S32U-PCLNR/L 12		174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
S40V-PCLNR/L 12	C3-PCLNR/L- 22064-12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
	C3-PCLNR/L- 22096-12								
	C4-PCLNR/L- 22110-12								
	C4-PCLNR/L- 27080-12								
	C4-PCLNR/L- 27120-12								
	C5-PCLNR/L- 22110-12								
	C5-PCLNR/L- 27140-12								
	C5-PCLNR/L- 35100-12								
	C6-PCLNR/L- 22110-12								
S50W-PCLNR/L 16	C5-PCLNR/L- 35150-16	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	6.35/.250	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	174.3-873
	C6-PCLNR/L- 27140-16								
	C6-PCLNR/L- 35175-16								
S50W-PCLNR/L 19		174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	6.35/.250	0.4-2.4/.016-.094	174.3-868	174.3-872
									
S25T-PDUNR/L 11	C3-PDUNR/L-17090-11	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–	–
	C4-PDUNR/L-17090-11								
	C5-PDUNR/L-17090-11								
	C6-PDUNR/L-17100-11								
S32U-PDUNR/L 11	C3-PDUNR/L-22064-11	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01	4.76/.187	0.4-0.8/.016-.031	174.3-860	174.3-870
	C3-PDUNR/L-22096-11				5322 255-02 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2-1.6/.047-.063		
	C4-PDUNR/L-22110-11								
	C5-PDUNR/L-22110-11								

1) Поставляются по отдельному заказу.

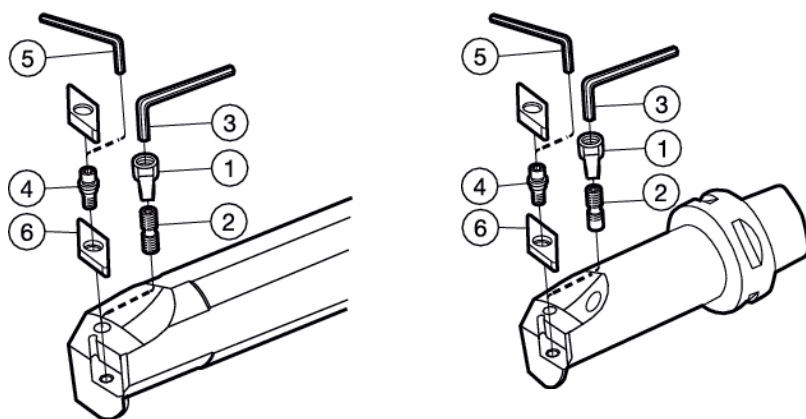
## T-Max P, прижим рычагом за отверстие




Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель
S40V-PDUNR/L 15 S50W-PDUNR/L 15		174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M <sup>1)</sup> 171.35-856 <sup>1)</sup> 171.35-856 <sup>1)</sup>	6.35/250 6.35/250 4.76/187 4.76/187	0.4-0.8/016-031 1.2-1.6/047-063 0.4-0.8/016-031 1.2-1.6/047-063	174.3-861	174.3-871
	C4-PDUNR/L-27080-15 C4-PDUNR/L-27120-15 C5-PDUNR/L-27140-15 C5-PDUNR/L-35100-15 C6-PDUNR/L-22110-15 C6-PDUNR/L-27140-15 C6-PDUNR/L-35175-15	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M <sup>1)</sup> 171.35-856 <sup>1)</sup> 171.35-855 <sup>1)</sup>	6.35/250 6.35/250 <sup>1)</sup> 4.76/187 <sup>1)</sup> 4.76/187 <sup>1)</sup>	0.4-0.8/016-031 1.2-1.6/047-063 0.4-0.8/016-031 1.2-1.6/047-063	174.3-861	174.3-871
 S25T-PSKNR/L 12	C3-PSKNR/L-17090-12 C4-PSKNR/L-17090-12 C5-PSKNR/L-17090-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	– 174.3-851M 174.3-856	– 4.76/187 4.76/187 <sup>1)</sup>	– 0.4-1.2/016-047 1.2-1.6/047-063	– 174.3-861	– 174.3-871
S32U-PSKNR/L 12		174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856	4.76/187 4.76/187	0.4-1.2/016-047 1.2-1.6/047-063	174.3-861	174.3-871
S40V-PSKNR/L 12	C3-PSKNR/L-22064-12 C3-PSKNR/L-22096-12 C4-PSKNR/L-22110-12 C4-PSKNR/L-27080-12 C4-PSKNR/L-27120-12 C5-PSKNR/L-22110-12 C5-PSKNR/L-27140-12 C6-PSKNR/L-22110-12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856	4.76/187 4.76/187	0.4-1.2/016-047 1.2-1.6/047-063	174.3-861	174.3-871
	C5-PSKNR/L-35100-15 C5-PSKNR/L-35150-15 C6-PSKNR/L-27140-15 C6-PSKNR/L-35175-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/250	0.4-1.6/016-063	174.3-864	174.3-873
 S16R-PTFNR/L 11 S20S-PTFNR/L 11 S25T-PTFNR/L 11	C3-PTFNR/L-13075-11 C4-PTFNR/L-13080-11 C5-PTFNR/L-13080-11	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	–	–	–	–	–

<sup>1)</sup> Поставляются по отдельному заказу.

## T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие



Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Прихват	2 прихвата	3 Ключ (мм)	4 Штифт с резьбой	5 Ключ (мм)	6 Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм
 S40V-MVUNR/L 16	C4-MVUNR/L-27120-16 C5-MVUNR/L-27140-16 C5-MVUNR/L-35150-16 C6-MVUNL-22120-16 C6-MVUNR-35175-16	MC-12	MS-510	3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322	4.76/ .187	0.4-1.2/ .016-.047

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

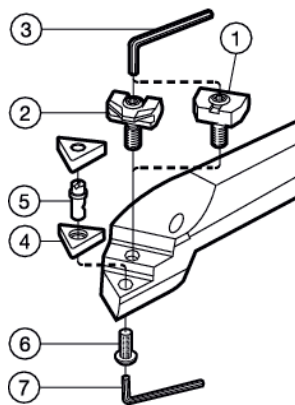
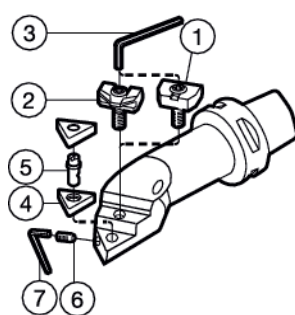
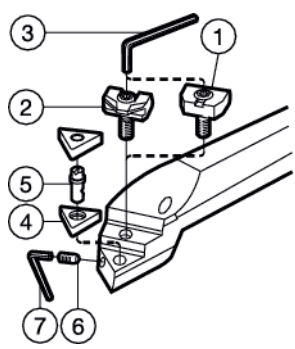
Cogo Turn® SL

J

Общая информация



# T-Max P, прижим клином



Державки			1	2	3
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Узел клина	Узел клина	Ключ (мм)
▲	S25T-PTFNR/L 16-W	C3-PTFNR/L-17090-16-W C4-PTFNR/L-17090-16-W C5-PTFNR/L-17090-16-W	170.38-823-2	–	174.1-864 (3.0)
	S32U-PTFNR/L 16-W S40V-PTFNR/L 16-W	C3-PTFNR/L-22096-16-W C4-PTFNR/L-22110-16-W C4-PTFNR/L-27120-16-W C5-PTFNR/L-22110-16-W C5-PTFNR/L-27140-16-W C6-PTFNR/L-22110-16-W C6-PTFNR/L-27140-16-W	170.38-823-1 170.38-820-1 <sup>1)</sup>		174.1-864 (3.0) 174.1-863 (2.5) <sup>1)</sup>
			170.38-823-1 170.38-820-1 <sup>1)</sup>		174.1-864 (3.0) 174.1-863 (2.5) <sup>1)</sup>
	S40V-PTFNR/L 22-W S50W-PTFNR/L 22-W	C4-PTFNR/L-27120-22-W C5-PTFNR/L-35150-22-W C6-PTFNR/L-35175-22-W	170.38-824-1 170.38-821-1 <sup>1)</sup>		3021 010-040 174.1-864 (3.0) <sup>1)</sup>
		C5-PTFNR/L-27140-22-W C6-PTFNR/L-27140-22-W	170.38-824-1	–	3021 010-040
▲ 80°	S16T-MWLNRL 3 S20U-MWLNRL 3 S24V-MWLNRL 3	A20S-MWLNRL 06	–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
			–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
	S16T-MWLNRL 3 S20U-MWLNRL 3 S24V-MWLNRL 3	A20S-MWLNRL 06 C3-MWLNRL/L-13075-06 C3-MWLNRL/L-17090-06M1 C4-MWLNRL/L-13075-06M C4-MWLNRL/L-17090-06M1	–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
	S32W-MWLNRL 3 A32U-MWLNRL 06	A25T-MWLNRL 06 A32U-MWLNRL 06	–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
	S16T-MWLNRL 4 A25T-MWLNRL 08 A25T-MWLNRL 08	C4-MWLNRL/L-17090-08 C5-MWLNRL/L-17090-08	–	5431 125-021	174.1-864 (3.0)
	S20U-MWLNRL 4 A32U-MWLNRL 08		–	5431 125-021	174.1-864 (3.0)
	S24V-MWLNRL 4 S32W-MWLNRL 4	A40V-MWLNRL 08 A50W-MWLNRL 08 C4-MWLNRL/L-22110-08 C4-MWLNRL/L-27120-08 C5-MWLNRL/L-22110-08 C5-MWLNRL/L-27140-08	–	5431 125-021	174.1-864 (3.0)

1) Поставляются по отдельному заказу.

## T-Max P, прижим клином

4			5	6	7
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Штифт	Винт	Ключ (мм/Tox Plus)
–	–	–	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
170.3-852	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
170.3-852	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 021-02	3212 100-206	174.1-870 (1.98)
170.3-855	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)
170.3-856 <sup>1)</sup>	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031			
170.3-855	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063	5313 021-03	5512 031-02	5680 051-03 (9IP)
–	–	–	5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-06	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
5322 331-11			5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-11	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-06	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
5322 331-09	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	–	–
5322 331-10 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			
5322 331-07	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	–	–
5322 331-08 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			
5322 331-07	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)
5322 331-08 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			

A

Токарная обработка

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВКИ

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

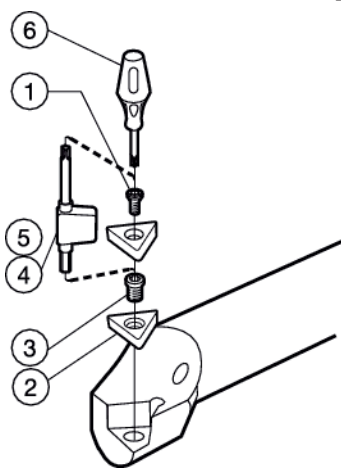
I


Coring SL

J

Общая информация

# SogoTurn® 107, закрепление пластин винтом



Державка	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
 E05K-SCLCR/L 2-R E06M-SCLCR/L-2 E08R-SCLCR/L-2 E10R-SCLCR/L-2 A06M-SCLCR/L-2 A08M-SCLCR/L-2 A06M-SCLCR/L 2-R A08M-SCLCR/L 2-R A10R-SCLCR/L 2-R A10R-SCLCR/L 2 E06M-SCLCR/L 2-R E08R-SCLCR/L 2-R E10R-SCLCR/L 2-R	A08H-SCLCR/L 06 A10K-SCLCR/L 06 E08K-SCLCR/L 06-R E10M-SCLCR/L 06-R E12Q-SCLCR/L 06-R E16R-SCLCR/L 06-R A12M-SCLCR/L 06 A16R-SCLCR/L 06 A08H-SCLCR/L 06-R A10K-SCLCR/L 06-R A12M-SCLCR/L 06-R A16R-SCLCR/L 06-R	– –	5513 020-46 (M2.5) 5513 020-03 (M2.5)
A12S-SCLCR/L3 A10R-SCLCR/L-3 E12S-SCLCR/L-3 A10R-SCLCR/L 3-R A12S-SCLCR/L 3-R	A16R-SCLCR/L 09 A20S-SCLCR/L 09 A16R-SCLCR/L 09-R A20S-SCLCR/L 09-R E16R-SCLCR/L 09-R	C3-SCLCR/L-11065-09 C4-SCLCR/L-11070-09 C5-SCLCR/L-11070-09 C3-SCLCR/L-13075-09 C4-SCLCR/L-13080-09 C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09 (M3.5)
E16T-SCLCR/L-3 A16T-SCLCR/L-3 E10R-SCLCR/L 3-R	A25T-SCLCR/L 09	C3-SCLCR/L-17090-09 C4-SCLCR/L-17090-09 C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10 (M3.5)
		C4-SCLCR/L-27080-09 C5-SCLCR/L-35100-09	5513 020-01 (M3.5)
A16T-SCLCR/L-4	A25T-SCLCR/L 12	C3-SCLCR/L-17090-12 C4-SCLCR/L-17090-12 C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17 (M4x0.5)
A20U-SCLCR/L-4 A24V-SCLCR/L-4	A32T-SCLCR/L 12 A40T-SCLCR/L 12	C3-SCLCR/L-22064-12 C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18 (M4x0.5)

1) Поставляются по отдельному заказу.

**CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом**

2			3	4/5	6 <sup>1)</sup>
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
		–	–	5680 051-02 (7IP)	
–	–			5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-01	3.97/.156	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-02 (15IP/4.0)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-02	4.76/.187	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03 (M6x0.75)	5680 049-02 (15IP/4.0)	5680 046-02 (15IP)

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

CoroTurn® SL

J

Общая информация

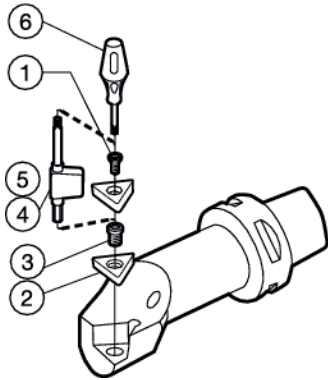
## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Державка

Дюймовое исполнение

Метрическое  
исполнениеРезцовая головка Coromant  
Capto®

1

Винт режущей пластины  
(резьба)

Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)
 E06M-SDUCR/L-2 E08R-SDUCR/L-2C E10R-SDUCR/L-2C A06M-SDUCR/L-2 A08M-SDUCR/L-2 A20T-SDUCR/L 3 A08M-SDQCR/L 2 A10R-SDXCR/L 2 A06M-SDQCR/L 2 A08M-SDQCR/L 2 A10R-SDQCR/L 2 A06M-SDUCR/L 2-R A08M-SDUCR/L 2-R A10R-SDUCR/L 2R A12S-SDUCR/L 2-ERX A08M-SDXCR/L 2-R A10R-SDXCR/L 2R A06M-SDQCR/L 2-R A08M-SDQCR/L 2-R A10R-SDQCR/L 2-R A10K-SDXCR/L 2-R A10R-SDUCR/L 2 A12S-SDUCR/L 2-EX A16T-SDUCR/L 2-DX	A10K-SDUCR/L 07-ER A12M-SDUCR/L 07-ER E10M-SDUCR/L 07-ER E12Q-SDUCR/L 07-ER E16R-SDUCR/L 07-ER F10M-SDUCR/L 07-ER F12Q-SDUCR/L 07-ER A10K-SDUCR/L 07 A12M-SDUCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07-EX A20S-SDUCR/L 07-EX A25T-SDUCR/L 07-DX A10K-SDQCR/L 07 A12M-SDQCR/L 07 A12M-SDXCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07-ERX A20S-SDUCR/L 07-ERX A12M-SDXCR/L 07-R A16R-SDXCR/L 07-R A10K-SDQCR/L 07-R A12M-SDQCR/L 07-R A16R-SDQCR/L 07-R A16R-SDQCR/L 07 A16R-SDXCR/L 07	C3-SDUCR/L-11065-07 C4-SDUCR/L-11070-07 C5-SDUCR/L-11070-07 C3-SDUCR/L-13070-07X C3-SDUCR/L-15080-07X C4-SDUCR/L-13070-07X C4-SDUCR/L-15080-07X C4-SDUCR/L-18090-07X C5-SDUCR/L-15080-07X C5-SDUCR/L-18090-07X	5513 020-03 (M2.5)
E12S-SDUCR/L-3 A12S-SDUCR/L-3R A12S-SDXCR/L 3-R A12S-SDQCR/L 3 A125-SDUCR/L 3 A12S-SDQCR/L 3R	A20S-SDUCR/L 11 A20S-SDQCR/L 11-R A20S-SDQCR/L 11 A20S-SDXCR/L 11	–	5513 020-09 (M3.5)
E16T-SDUCR/L-3 A16T-SDUCR/L-3  A12S-SDXCR/L 3  A16T-SDXCR/L 3	A25T-SDUCR/L 11 A25T-SDQCR/L 11 A25T-SDXCR/L 11	C3-SDUCR/L-13075-11 C3-SDUCR/L-17090-11 C4-SDUCR/L-13080-11 C5-SDUCR/L-13080-11  C4-SDUCR/L-17090-11 C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10 (M3.5)
A20T-SDUCR/L-3 A20T-SDUCR/L-3X	A32T-SDUCR/L 11-X	C3-SDUCR/L-22064-11 C3-SDUCR/L-22096-11 C4-SDUCR/L-22110-11 C4-SDUCR/L-27080-11 C5-SDUCR/L-22110-11 C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01 (M3.5)
	A16R-SSKCR/L 09 A20S-SSKCR/L 09 A16R-SSKCR/L 09-R A20S-SSKCR/L 09-R	C3-SSKCR/L-11065-09 C3-SSKCR/L-13075-09 C4-SSKCR/L-13080-09 C5-SSKCR/L-13080-09	5513 020-09 (M3.5)
		C3-SSKCR/L-17090-09 C4-SSKCR/L-17090-09	5513 020-10 (M3.5)
	A25T-SSKCR/L 12	C5-SSKCR/L-17090-12 C3-SSKCR/L-22064-12 C4-SSKCR/L-22110-12 C5-SSKCR/L-22110-12	5513 020-17 (M4x0.5)
	A32T-SSKCR/L 12	C4-SSKCR/L-27080-12 C5-SSKCR/L-35100-12	5513 020-18 (M4x0.5)

1) Поставляются по отдельному заказу.

2) Поставляются по отдельному заказу.

**CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом**

2			3	4/5	6 <sup>2)</sup>
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
-	-	-	-	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 263-01 5322 263-02 <sup>1)</sup>	3.97/.156 3.97/.156	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01 (M5x0.5/3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	416.1-864 (T15)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	416.1-864 (T15)
-	-	-	-	5680 049-02 (15IP/4.0)	416.1-864 (T15)
5322 420-02	4.76/.187	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03 (M6x0.75)	5680 049-02 (15IP/4.0)	416.1-864 (T15)

A

Токарная обработка

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВOK

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

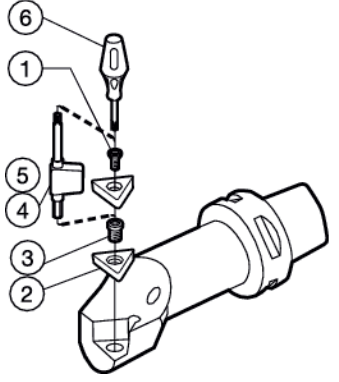
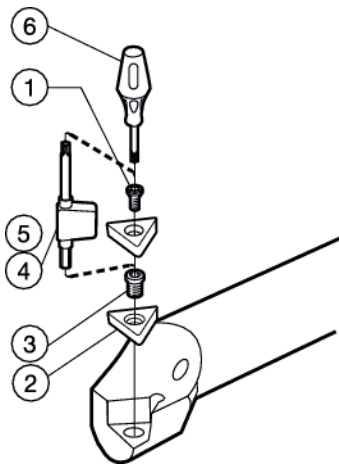
I



CoroTurn® SL

J

Общая информация

# SoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Державка	Метрическое исполнение	Резцовая головка Coromant Capto®	1
<p><b>Дюймовое исполнение</b></p> <p></p> <p>A04F-STFCR/L 1.2 A05H-STFCR/L 1.2</p>	A06F-STFCR/L 06-R E06H-STFCR/L 06-R A06F-STFCR/L 06	-	Винт режущей пластины (резьба) 5513 020-28 (M2)
E04H-STFCR/L-1.2R E05K-STFCR/L-1.2R A04F-STFCR/L-1.2R A05H-STFCR/L-1.2R	A08H-STFCR/L 06-R E08K-STFCR/L 06-R A08H-STFCR/L 06	-	5513 020-28 (M2)
E06M-STFCR/L-1.8 E08R-STFCR/L-1.8 A06M-STFCR/L-1.8R A08M-STFCR/L-1.8R A06M-STFCR/L 1.8 A08M-STFCR 1.8	A10K-STFCR/L 09-R A12M-STFCR/L 09-R E10M-STFCR/L 09-R E12Q-STFCR/L 09-R F10M-STFCR/L 09-R F12Q-STFCR/L 09-R A10K-STFCR/L 09 A12M-STFCR/L 09	-	5513 020-05 (M2.2)
A06M-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> A08M-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> A10R-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> A12S-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> A06M-STFCR/L 2-RB1 <sup>3)</sup> A08M-STFCR/L 2-RB1 <sup>3)</sup> A10R-STFCR/L 2-RB1 <sup>3)</sup> A12S-STFCR/L 2-RB1 <sup>3)</sup> E06M-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> E08R-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> E10R-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup> E12S-STFCR/L-2-B1 <sup>3)</sup>	A12M-STFCR/L 11-B1 <sup>3)</sup> A16R-STFCR/L 11-B1 <sup>3)</sup> A20S-STFCR/L 11-B1 <sup>3)</sup> E16R-STFCR/L 11-R E16R-STFCR/L 11-RB1 <sup>3)</sup> A16R-STFCR/L 11-RB13) A12M-STFCR/L 11-RB13) A20S-STFCR/L 11-RB13)	C3-STFCR/L-11065-11-B1 <sup>3)</sup> C3-STFCR/L-13075-11-B1 <sup>3)</sup> C4-STFCR/L-11070-11-B1 <sup>3)</sup> C4-STFCR/L-13080-11-B1 <sup>3)</sup> C5-STFCR/L-11070-11-B1 <sup>3)</sup> C5-STFCR/L-13080-11-B1 <sup>3)</sup>	5513 020-03 (M2.5)
E16T-STFCR/L-3 A16T-STFCR/L-3	A25T-STFCR/L 16-M	C3-STFCR/L-17090-16 C4-STFCR/L-17090-16 C5-STFCR/L-17090-16	5513 020-10 (M3.5)
A20T-STFCR/L-3 A24T-STFCR/L-3	A32T-STFCR/L 16 A40T-STFCR/L 16	C4-STFCR/L-22110-16 C5-STFCR/L-22110-16	5513 020-01 (M3.5)
	A16R-SVUBR/L 11-EB1 <sup>3)</sup> A20S-SVUBR/L 11-EB1 <sup>3)</sup> A25T-SVUBR/L 11-DB1 <sup>3)</sup> A16R SVUBR/L 11-ERB13) A20S SVUBR/L 11-ERB13) A16R-SVQBR/L 11-ERB13) A20S-SVQBR/L 11-ERB1 <sup>3)</sup>	-	5513 020-20 (M2.5)
Магнитные втулки см. на стр. A371	A25T-SVUBR/L 16-D	-	5513 020-10 (M3.5)
A20T-SVUBR/L 3 A24T-SVUBR/L 3 A32U-SVUBR/L 3	A32T-SVUBR/L 16 A40T-SVUBR/L 16	-	5513 020-01 (M3.5)
A16R-SVQBR/L 11-EB1 <sup>3)</sup> A20S-SVQBR/L 11-EB1 <sup>3)</sup> A25T-SVQBR/L 11-DB1 <sup>3)</sup>	C3-SVQBR/L-13070-11 C3-SVQBR/L-15080-11 C4-SVQBR/L-13070-11 C4-SVQBR/L-15080-11 C5-SVQBR/L-15080-11		5513 020-20 (M2.5)
A16T-SVQBR/L 3-D A20T-SVQBR/L 3	A25T-SVQBR/L 16-D	C3-SVQBR/L-18090-16 C4-SVQBR/L-18090-16 C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10 (M3.5)
A24T-SVQBR 3 A16T-SVPBR/L 3 A20T-SVPBR/L 3 A24T-SVPBR/L	A32T-SVQBR/L 16 A40T-SVQBR/L 16 A25T-SVPR/L 16 A32T-SVPR/L 16 A40T-SVPR/L 16	C3-SVQBR/L-22064-16 C3-SVQBR/L-22096-16 C4-SVQBR/L-22110-16 C4-SVQBR/L-27080-16 C4-SVQBR/L-27120-16 C5-SVQBR/L-22110-16 C5-SVQBR/L-27140-16 C5-SVQBR/L-35100-16 C5-SVQBR/L-35150-16 C6-SVQBR/L-22120-16 C6-SVQBR/L-27145-16 C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01 (M3.5)

Примечание: расточные оправки SoroTurn® типа SVQCR/L и SVUCR/L см. на стр. A403.

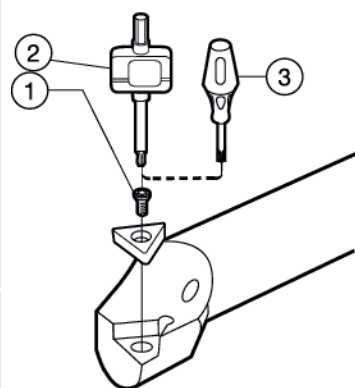
- 1) Поставляются по отдельному заказу.
- 2) Поставляются по отдельному заказу.
- 3) В1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").




**CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом**

2			3	4/5	6 <sup>2)</sup>
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
-	-	-	-	5680 051-01 (6IP)	-
-	-	-	-	5680 051-01 (6IP)	-
-	-	-	-	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	-	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 320-01	3.97/.156	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	-	-	-	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-01	4.76/.187	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-02 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2/.047			
-	-	-	-	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
-	-	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-01	4.76/.187	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-02 <sup>1)</sup>	4.76/.187	1.2/.047			





## SoroTurn® 111, закрепление пластин винтом



Расточные оправки		1	2	3 <sup>1)</sup>								
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)								
 A05K-SCLPR/L 2 A06M-SCLPR/L 2 A05K-SCLPR/L 2-R A06M-SCLPR/L 2-R E05K-SCLPR/L 2 E06M-SCLPR/L 2 E06M-SCLPR/L 2-R A08M-SCLPR/L 2 A08M-SCLPR/L 2-R E08R-SCLPR/L 2 E08R-SCLPR/L 2-R	A08K-SCLPR/L 06 A10K-SCLPR/L 06 A08K-SCLPR/L 06-R A10K-SCLPR/L 06-R E08K-SCLPR/L 06-R E10M-SCLPR/L 06-R	5513 020-21 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)								
		 A06M-SDUPR/L 2-E A08M-SDUPR/L 2-E A06M-SDUPR/L 2-ER A08M-SDUPR/L 2-ER E06M-SDUPR/L 2-E E08R-SDUPR/L 2-E E06M-SDUPR/L 2-ER E08R-SDUPR/L 2-ER F06M-SDUPR/L 2-ER F08Q-SDUPR/L 2-ER	A10K-SDUPR/L 07-E A10K-SDUPR/L 07-ER E10M-SDUPR/L 07-ER F10M-SDUPR/L 07-ER	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)						
				A10R-SDUPR/L 2 A10R-SDUPR/L 2-E A10R-SDUPR/L 2-ER A10R-SDUPR/L 2-ERX E10R-SDUPR/L 2 E10R-SDUPR/L 2-R E10R-SDUPR/L 2-ERX E10R-SDUPR/L 2-EX	A12M-SDUPR/L 07-E A12M-SDUPR/L 07-ER A16R-SDUPR/L 07 A16R-SDUPR/L 07-R A16R-SDUPR/L 07-ERX A16R-SDUPR/L 07-EX E12Q-SDUPR/L 07-ER E16R-SDUPR/L 07-R E16R-SDUPR/L 07-ERX F12Q-SDUPR/L 07-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)				
						A12S-SDUPR/L 3 A12S-SDUPR/L 3-R A16T-SDUPR/L 3-ER	A20S-SDUPR/L 11 A20S-SDUPR/L 11-R A25T-SDUPR/L 11	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)		
								A10R-SDXPR/L 2-E A10R-SDXPR/L 2-ER	A16R-SDXPR/L 07-E A16R-SDXPR/L 07-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
						 A04F-STFPR/L 1.2-R A04F-STFPR/L 1.2 E04H-STFPR/L 1.2-R A05H-STFPR/L 1.2 A05H-STFPR/L 1.2-R E05K-STFPR/L 1.2-R A06M-STFPR/L 1.8 A06M-STFPR/L 1.8-R A08M-STFPR/L 1.8 A08M-STFPR/L 1.8-R E06M-STFPR/L 1.8 E06M-STFPR/L 1.8-R E08Q-STFPR/L 1.8-R E08Q-STFPR/L 1.8 F06M-STFPR/L 1.8-R F08Q-STFPR/L 1.8-R	A06H-STFPR/L 06 A06F-STFPR/L 06-R E06H-STFPR/L 06-R A08K-STFPR/L 06 A08H-STFPR/L 06-R E08K-STFPR/L 06-R A10K-STFPR/L 09 A10K-STFPR/L 09-R A12M-STFPR/L 09 A12M-STFPR/L 09-R E10M-STFPR/L 09-R E12Q-STFPR/L 09-R F10M-STFPR/L 09-R F12Q-STFPR/L 09-R			5513 020-44 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	-
								5513 020-28 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	-		
								5513 020-47 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)		
								A08M-STFPR/L 2 A08M-STFPR/L 2-R E08R-STFPR/L 2 E08R-STFPR/L 2-R	A12M-STFPR/L 11 A12M-STFPR/L 11-R E12Q-STFPR/L 11-R	5513 020-48 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
										A10R-STFPR/L 2 A10R-STFPR/L 2-R E10R-STFPR/L 2 E10R-STFPR/L 2-R	A16R-STFPR/L 11 A16R-STFPR/L 11-R E16R-STFPR/L 11-R	5513 020-03 (M2.5)
5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)											5680 046-02 (15IP)
A16T-STFPR/L 3	A25S-STFPR/L 16	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)							5680 046-02 (15IP)		

1) Поставляются по отдельному заказу.

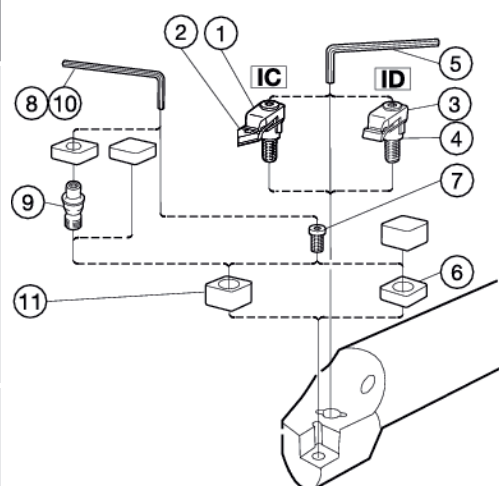
## CoroTurn® 111/107







Расточные оправки		1	2	3 <sup>1)</sup>
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
CoroTurn® 107 				
A10R-SVUCR/L 2-E A10R-SVUCR/L 2-ER E10R-SVUCR/L 2-E E10R-SVUCR/L 2-ER	A16R-SVUCR/L 11-E A16R-SVUCR/L 11-ER E16R-SVUCR/L 11-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A10R-SVQCR/L 2-E A10R-SVQCR/L 2-ER E10R-SVQCR/L 2-E E10R-SVQCR/L 2-ER	A16R-SVQCR/L 11-E A16R-SVQCR/L 11-ER E16R-SVQCR/L 11-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
CoroTurn® 111 				
A03F-SWLPR/L 1.2-R A03H-SWLPR/L 1.2-R	A05F-SWLPR/L 02-R E05H-SWLPR/L 02-R	5513 020-53 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A04F-SWLPR/L 1.2 A04F-SWLPR/L 1.2-R A05H-SWLPR/L 1.2 A05H-SWLPR/L 1.2-R E04H-SWLPR/L 1.2-R E05K-SWLPR/L 1.2-R	A06F-SWLPR/L 02 A06F-SWLPR/L 02-R A08H-SWLPR/L 02 A08H-SWLPR/L 02-R E06H-SWLPR/L 02-R E08K-SWLPR/L 02-R	5513 020-44 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A06M-SWLPR/L 2 A06M-SWLPR/L 2-R E06M-SWLPR/L 2-R	A10K-SWLPR/L 04 A10K-SWLPR/L 04-R E10M-SWLPR/L 04-R	5513 020-21 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A08M-SWLPR/L 2 A08M-SWLPR/L 2-R E08R-SWLPR/L 2 E08R-SWLPR/L 2-R	A12M-SWLPR/L 04 A12M-SWLPR/L 04-R E12Q-SWLPR/L 04-R	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)

1) Поставляются по отдельному заказу.

Магнитные втулки см. на стр. A371

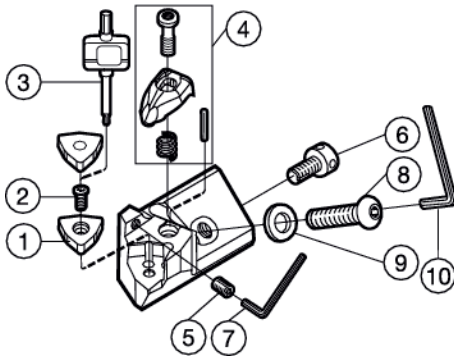
# Система крепления T-Max® для пластин из керамики







	1	2			3	4	5
Расточная оправка	Прижим через стружколом (IC)	Стружколом (IC) Правый	Нейтральное исполнение	Левое исполнение	Прижим через планку (ID)	Планка (ID)	Ключ (мм)
							
S40T-CCLNR/L 12-IC S50U-CCLNR/L 12-IC	5412 125-02	–	5192 022-04	–	5412 125-02 <sup>1)</sup>	5192 020-01 <sup>1)</sup>	3021 010-040 (4.0)
							
S25T-CRSPR/L 09-ID S40T-CRSNR/L 12-ID	–	–	–	–	5412 126-03 5412 125-01	– 5192 020-01	3021 010-040 (4.0) 3021 010-040 (4.0)
							
S40T-CSKNR/L 12-IC	5412 125-02	5192 022-05	–	5192 022-05	5412 125-02 <sup>1)</sup>	5192 020-01 <sup>1)</sup>	3021 010-040 (4.0)
Расточная оправка	6 Опорная пластина (для пластины)	7 Винт опорной пластины	8 Ключ (Torg Plus)	9 <sup>1)</sup> Цетрирующий штифт (IP)	11 <sup>1)</sup> Опорная пластина (для пластины толщиной)		10 <sup>1)</sup> Ключ (мм)
							
S40T-CCLNR/L 12-IC S50U-CCLNR/L 12-IC	5322 233-01	5513 013-02 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	5322 233-02 (.187)		174.1-863 (2.5)
							
S25T-CRSPR/L 09-ID S40T-CRSNR/L 12-ID	– 5322 141-01	– 5513 013-02	– 5680 043-14 (20IP)	– 5313 032-02	– 5322 141-02 (.187)		– 174.1-863 (2.5)
							
S40T-CSKNR/L 12-IC	5322 421-01	5513 013-02	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	5322 421-02 (.187)		174.1-863 (2.5)

1) Поставляются по отдельному заказу.

## CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



	1	2	3	4
Резцовая вставка	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
 DCLNR/L 25CA-12	5513 020-02	5322 234-01 (.187) 5322 234-02 (.313) <sup>4)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup> 5412 032-021 <sup>2)</sup> 5412 034-021 <sup>3)</sup>
DCLNR/L 25CA-16	5513 020-07	5322 234-03 (.187) 5322 234-04 (.313) <sup>4)</sup>	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 <sup>1)</sup> 5412 032-031 <sup>2)</sup> 5412 034-031 <sup>3)</sup>
 DSKNR/L 25CA-12	5513 020-02	5322 425-01 (.187) 5322 425-02 (.313) <sup>4)</sup>	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup> 5412 032-021 <sup>2)</sup> 5412 034-021 <sup>3)</sup>
 DTFNR/L 16CA-16	5513 020-04	5322 316-01 (.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011 <sup>1)</sup>
 DWLNR/L 20CA-08	5513 020-02	5322 331-12 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 <sup>1)</sup>

1) Крепежные наборы см. на стр. А359.

2) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

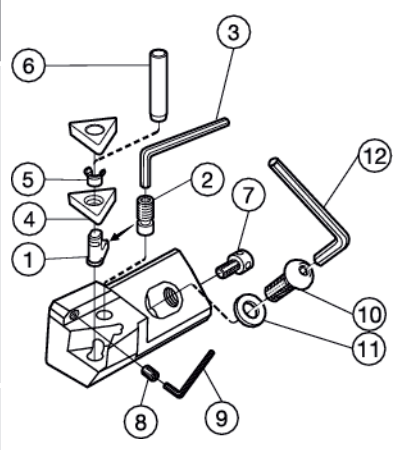
4) Поставляются по отдельному заказу.

## Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

	5	6	7	8	9	10 <sup>1)</sup>
	Регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
DCLNR/L 25CA-12	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DCLNR/L 25CA-16	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DSKNR/L 25CA-12	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DTFNR/L 16CA-16	438.3-820	5519 095-02	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)
DWLNR/L 20CA-08	3214 010-305	5519 095-01	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)

1) Поставляются по отдельному заказу.

# T-Max P, прижим рычагом за отверстие



	1	2	3	4	5	6	
Резцовые вставки	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
PCLNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016-.063)	174.3-861	174.3-871
PCLNR/L 25CA-19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	6.35/.250 (0.4-2.4/.016-.094)	174.3-868	174.3-872
PCFNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016-.063)	174.3-861	174.3-871
PCGNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016-.063)	174.3-861	174.3-871
PSKNR/L 12CA-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	—	—	—	—
PSKNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-1.2/.016-.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063-.094)	174.3-861	174.3-871
PSKNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (0.4-2.4/.016-.094)	174.3-864	174.3-873
PSSNR/L 12CA-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	—	—	—	—
PSSNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-1.2/.016-.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063-.094)	174.3-861	174.3-871
PSSNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (1.6-2.4/.063-.094)	174.3-864	174.3-873
PSRNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-1.2/.016-.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063-.094)	174.3-861	174.3-871
PSRNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (0.4-2.4/.016-.094)	174.3-864	174.3-873
PTFNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	—	—	—	—
PTFNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063)	174.3-860	174.3-870
PTFNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M <sup>1)</sup>	4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031)	174.3-861	174.3-871
PTWNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	—	—	—	—
PTSNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	—	—	—	—
PTSNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063)	174.3-860	174.3-870
PTSNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M <sup>1)</sup>	4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031)	174.3-861	174.3-871
PTTNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	—	—	—	—
PTGNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	—	—	—	—
PTGNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063)	174.3-860	174.3-870
PTGNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M <sup>1)</sup>	4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031)	174.3-861	174.3-871

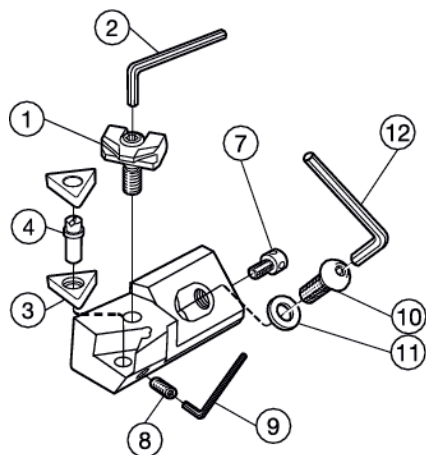
## Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок


	7	8	9	10	11	12 <sup>1)</sup>
	Регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
12CA	438.3-824	438.3-820	174.1-870 (1.98)	434.9-824	3411 011-064	3021 010-040 (4.0)
16CA	438.3-828	438.3-821	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411-011-084	3021 010-050 (5.0)
20CA	438.3-839	438.3-821	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)
25CA	438.3-825	438.3-822	174.1-864 (3.0)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)

1) Поставляются по отдельному заказу.



## T-Max P, прижим клин-прихватом сверху



	1	2	3	4	
Резцовые вставки	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	
					
MWLNRL 16CA-06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	-	5313 022-01
MWLNRL 25CA-08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09 5322 331-10 <sup>1)</sup>	4.76/.187 (0.4-0.8/.016-.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047-.063)	5313 022-03

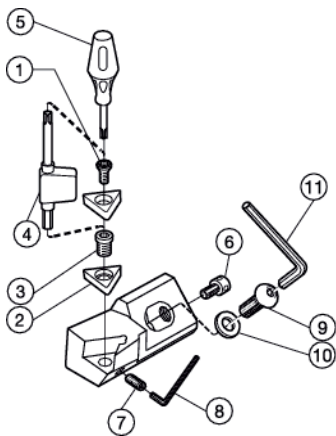
Пример заказа: 10 штук 5431 125-011

## Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

	7	8	9	10	11	12 <sup>1)</sup>
	Регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
MWLNRL 16CA-06	438.3-828	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411-011-084	3021 010-050 (5.0)
MWLNRL 25CA-08	438.3-825	434.9-838	174.1-864 (3.0)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)

1) Поставляются по отдельному заказу.

# CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Резцовые вставки	1 Крепежный винт (резьба)	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/ дюйм)	3 Радиус при вершине пластины мм/дюйм	4 Винт опорной пластины	5 <sup>1)</sup> Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
SCFCR/L 08CA-06	5513 020-03	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 043-09 (IP)
SCFCR/L 10CA-09	5513 020-09	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	3021 010-040 (4.0)
SCFCR/L 12CA-09	5513 020-09	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	
SRSCR/L 06CA-06	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
SRSCR/L 08CA-08	5513 020-04 (M3.0)	–	–	–	5680 051-03 (9IP)	5680 046-04 (9IP)
SRSCR/L 10CA-10	5513 020-09 (M3.5)	5322 110-01 (3.97/.156)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSKCR/L 10CA-09-M	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSKCR/L 12CA-12	5513 020-17 (M4x0.5)	–	–	–	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSKCR/L 16CA-12	5513 020-18 (M4x0.5)	5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSSCR/L 10CA-09-M	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSSCR/L 12CA-12	5513 020-17 (M4x0.5)	–	–	–	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STFCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STFCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STFCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STFCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STFCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STGCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STGCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STGCR/L 10CA-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STGCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STGCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STWCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STWCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STWCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STWCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STSCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STSCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STSCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STSCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STSCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STTCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STTCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STTCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STTCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STTCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)

1) Поставляются по отдельному заказу.

Магнитные втулки см. на стр. A370

## CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

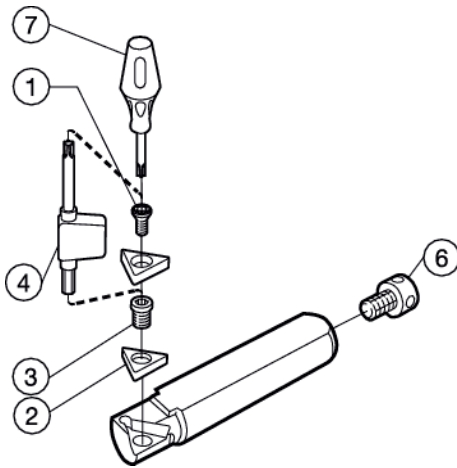
### Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок


#### CoroTurn 107, резцовые вставки по ISO

	6	7	8	9	10	11	11 <sup>1)</sup>
CoroTurn® 107	Регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)
06 CA	5512 050-01	3214 010-203	3021 010-015 (1.5)	5512 031-04	–	5680 043-08 (T8)	–
08 CA	5512 050-02	3214 010-203	3021 010-015 (1.5)	5512 031-03	–	5680 043-09 (T15)	–
10 CA	438.3-824	434.9-835	174.1-870 (1.98)	434.9-826	170.38-834	–	3021 010-040 (4.0)
12 CA	438.3-824	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-824	3411 011-064	–	3021 010-040 (4.0)
16 CA	438.3-828	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411 011-084	–	3021 010-050 (5.0)

1) Поставляются по отдельному заказу.

## CoroTurn 107 расточные вставки с цилиндрическим хвостовиком

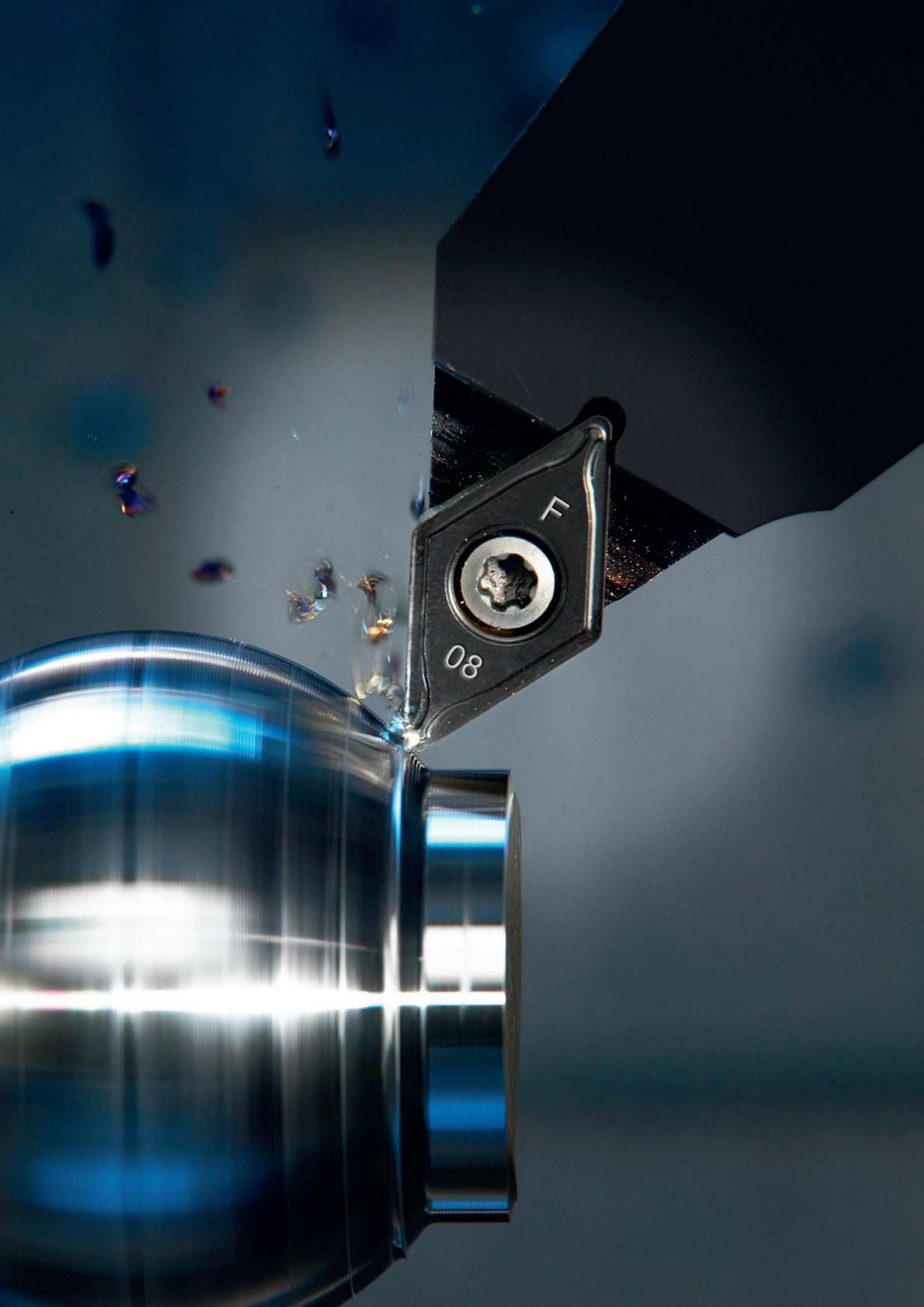


Расточная оправка	1	2	Для пластин тощиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	3	4	6	7 <sup>1)</sup>
	Крепежный винт (резьба)	Опорная пластина			Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Винт, регулирующий длину	Отвертка (Torx Plus)
								
R/L 140.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 140.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/1.156	0.4-1.2/0.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IP)
R/L 141.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 141.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/1.156	0.4-1.2/0.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IP)
R/L 142.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 142.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/1.156	0.4-1.2/0.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IP)

1) Поставляются по отдельному заказу.

Магнитные втулки см. на стр. A370





## Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

## Вставки для точения

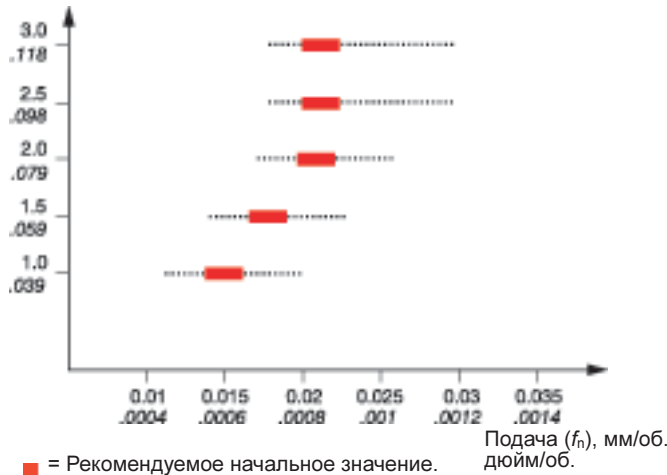
Размер пластины	Размеры, мм, дюймы				Область применения: Обычное точение/Обратное растачивание Рек. глубина резания							
	$b_{21}$ мм	$b_{21}$ дюйм	$r_6$ мм	$r_6$ дюйм	$a_p$ мм	Min – Max	$a_p$ дюйм	Min – Max	$f_n$ мм/об	Min – Max	$f_n$ дюйм/об.	Min – Max
04	0.18	.007	–	–	0.05	(0.01 – 0.08)	.0020	(.0004 – .0031)	0.007	(0.050 – 0.015)	.00028	(.00020 – .00059)
04	0.28	.011	–	–	0.06	(0.01 – 0.10)	.0024	(.0004 – .0041)	0.010	(0.050 – 0.014)	.00039	(.00020 – .00059)
04	0.38	.015	–	–	0.08	(0.01 – 0.15)	.0031	(.0004 – .0059)	0.012	(0.008 – 0.017)	.00047	(.00032 – .00067)
04	0.46	.018	–	–	0.09	(0.01 – 0.20)	.0035	(.0004 – .0071)	0.015	(0.010 – 0.020)	.00059	(.00039 – .00079)
04	0.56	.022	–	–	0.12	(0.01 – 0.22)	.0047	(.0004 – .0087)	0.018	(0.010 – 0.025)	.00071	(.00039 – .00098)
04	0.63	.025	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 – 0.30)	.0059	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 – 0.30)	.0059	(.0039 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	0.74	.029	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 – 0.30)	.0071	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 – 0.30)	.0071	(.0004 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 – 0.40)	.0079	(.0020 – .0158)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 – 0.40)	.0079	(.0039 – .0158)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.51)	.0098	(.0020 – .0200)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 – 0.51)	.0098	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.60)	.0098	(.0020 – .0236)	0.030	(0.020 – 0.040)	.00118	(.00079 – .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 – 0.70)	.0157	(.0079 – .0276)	0.045	(0.020 – 0.080)	.00177	(.00079 – .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 – 0.80)	.0197	(.0079 – .0315)	0.050	(0.030 – 0.080)	.00197	(.00118 – .00315)

При работе пластинами из СВ7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

## Обработка радиальных и торцевых канавок

## Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



## Рекомендации по выбору скоростей резания

Скорость резания ( $v_c$ ), м/мин (ft/min)

Сплав	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200 (185-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

Сплав	H
Сплав СВ7015	60-200 (200-600)

Резьба	Шаг		$a_p$ , мм	$a_p$ дюйм	пар
	мм	TPI			
Метрическая 60° (мм)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
UN 60°	2.00		1.08	.0425	18
		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
		18	0.76	.0299	12
Whitworth 55° (WH)		16	0.86	.0339	13
		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
NPT 60° (NT)		20	0.82	.0323	14
		19	0.87	.0343	14
		27	0.71	.0280	12
		18	1.06	.0417	18
ISO Трапецеидальная 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

$a_p$  = общая глубина врезания  
пар = число проходов

## Рекомендуемые значения глубин резания и подачи, метрические

## Пластины без задних углов T-MAX P

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$			Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$		
	Min		Max	Min		Max
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.50
CNMG120404-WF	0.40	0.25	3.00	0.15	0.05	0.25
CNMG120408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
CNMG120412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150404-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150408-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150412-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
DNMX150604-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150608-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150612-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
TNMX160404-WF	1.00	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
TNMX160408-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
WNMG060404-WF	0.40	0.25	2.00	0.15	0.05	0.25
WNMG060408-WF	1.00	0.25	3.00	0.30	0.10	0.50
WNMG080404-WF	0.40	0.25	3.00	0.15	0.05	0.25
WNMG080408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
WNMG080412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG120404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150604-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150608-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150612-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
SNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
SNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
TNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
TNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
TNMG220408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG220412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
VNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
VNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG060404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
WNMG060408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG060412-PF	0.80	0.40	1.50	0.25	0.15	0.50
WNMG080404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
WNMG080408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080412-PF	0.80	0.40	1.50	0.25	0.15	0.50
CNMG120404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
CNMG120408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG 11 04 04-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150604-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150608-MF	0.40	0.10	1.50	0.2	0.10	0.40
DNMG150612-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
SNMG120404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
SNMG120408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
SNMG120412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
TNMG160404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
TNMG160408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
VNMG160404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
VNMG160408-MF	0.80	0.20	2.50	0.15	0.08	0.30
WNMG060404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
WNMG060408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
WNMG080408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
CNMG120408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$			Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$		
	Min		Max	Min		Max
CNMG120412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
DNMG110404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG110408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
DNMG150604-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150608-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150612-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
TNMG160404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
TNMG160408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG060404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
WNMG060408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG080404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
WNMG080408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG080412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
CNMG120408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG120412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG160608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG160612-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
DNMX150412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150416-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
DNMX150608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
DNMX150612-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150616-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
TNMX160408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
TNMX160412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
WNMG060408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
WNMG060412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
WNMG080408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
WNMG080412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG120404-PM	3.00	0.40	5.50	0.20	0.10	0.30
CNMG120408-PM	3.00	0.50	5.50	0.30	0.15	0.50
CNMG120412-PM	3.00	0.80	5.50	0.35	0.18	0.60
CNMG120416-PM	3.00	1.00	5.50	0.40	0.23	0.65
CNMG160608-PM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.15	0.50
CNMG160612-PM	4.00	0.8	7.20	0.35	0.18	0.60
CNMG160616-PM	4.00	1.00	7.20	0.40	0.23	0.65
CNMG190608-PM	4.00	0.50	8.60	0.30	0.15	0.50
CNMG190612-PM	4.00	0.80	8.60	0.35	0.18	0.60
CNMG190616-PM	4.00	1.00	8.60	0.40	0.23	0.65
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG150404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150604-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150608-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150612-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150616-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
SNMG090304-PM	2.00	0.40	4.50	0.20	0.10	0.30
SNMG090308-PM	2.00	0.50	4.50	0.30	0.15	0.50
SNMG120404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
SNMG120408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
SNMG120412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
SNMG120416-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
SNMG160412-PM	4.00	0.80	7.50	0.35	0.18	0.60
SNMG150616-PM	4.00	1.00	7.50	0.40	0.23	0.65
TNMG160404-PM	3.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160408-PM	3.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TNMG160412-PM	3.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.60
TNMG220404-PM	4.00	0.40	6.60	0.20	0.10	0.30
TNMG220408-PM	4.00	0.50	6.60	0.30	0.15	0.50
TNMG220412-PM	4.00	0.80	6.60	0.35	0.18	0.60
TNMG220416-PM	4.00	1.00	6.60	0.40	0.23	0.65
VNMG160408-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
VNMG160412-PM	2.00	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
WNMG060408-PM	2.00	0.50	3.00	0.30	0.15	0.50
WNMG060412-PM	2.00	0.80	3.00	0.35	0.18	0.60

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## Пластины без задних углов T-MAX P

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$			Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$		
	Min	Max		Min	Max	
WNMG080408-PM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
WNMG080412-PM	2.50	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
WNMG080416-PM	3.00	1.00	4.00	0.40	0.23	0.65
CNMG120408-MM	3.00	0.50	5.70	0.25	0.10	0.45
CNMG120412-MM	3.00	0.50	5.70	0.30	0.10	0.60
CNMG120416-MM	3.00	0.50	5.70	0.37	0.10	0.65
CNMG160608-MM	4.00	0.50	7.20	0.25	0.10	0.45
CNMG160612-MM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.10	0.60
CNMG160616-MM	4.00	0.50	7.20	0.37	0.10	0.65
CNMG190608-MM	4.00	0.50	8.50	0.25	0.10	0.45
CNMG190612-MM	4.00	0.50	8.50	0.30	0.10	0.60
CNMG190616-MM	4.00	0.50	8.50	0.37	0.10	0.65
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150408-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150412-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150608-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150612-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
SNMG120408-MM	3.00	0.50	6.35	0.25	0.10	0.45
SNMG120412-MM	3.00	0.50	6.35	0.30	0.10	0.60
SNMG120416-MM	3.00	0.50	6.35	0.37	0.10	0.65
SNMG150612-MM	4.00	0.50	8.00	0.30	0.10	0.60
SNMG150616-MM	4.00	0.50	8.00	0.37	0.10	0.65
SNMG190612-MM	4.00	0.50	9.50	0.30	0.10	0.60
SNMG190616-MM	4.00	0.50	9.50	0.37	0.10	0.65
TNMG160408-MM	3.00	0.50	4.80	0.25	0.10	0.45
TNMG160412-MM	3.00	0.50	4.80	0.30	0.10	0.60
TNMG220408-MM	4.00	0.50	6.60	0.25	0.10	0.45
TNMG220412-MM	4.00	0.50	6.60	0.30	0.10	0.60
TNMG220416-MM	4.00	0.50	6.60	0.37	0.10	0.65
VNMG160408-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
WNMG060408-MM	2.00	0.50	3.00	0.25	0.10	0.45
WNMG060412-MM	2.00	0.50	3.00	0.30	0.10	0.60
WNMG080408-MM	2.50	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
WNMG080412-MM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.10	0.60
CNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
CNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
CNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160608-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
CNMG160616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
CNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
CNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
DNMG110408-KM	2.00	0.20	3.50	0.35	0.15	0.50
DNMG110412-KM	2.00	0.30	3.50	0.40	0.15	0.60
DNMG150408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
DNMG150608-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150612-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
SNMG090308-KM	2.50	0.20	4.50	0.35	0.15	0.50
SNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
SNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
SNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
SNMG150612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
SNMG150616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
SNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
SNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
TNMG160408-KM	3.00	0.20	5.50	0.35	0.15	0.50
TNMG160412-KM	3.00	0.30	5.50	0.40	0.15	0.60
TNMG220408-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
TNMG220412-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
TNMG220416-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
VNMG160408-KM	2.00	0.20	3.50	0.30	0.15	0.40
VNMG160412-KM	2.00	0.30	3.50	0.35	0.15	0.50
WNMG060408-KM	2.00	0.20	4.00	0.35	0.15	0.50
WNMG060412-KM	2.00	0.30	4.00	0.40	0.15	0.60
WNMG080408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
WNMG080412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
WNMG080416-KM	2.50	0.30	5.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160612-HM	4.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.80
CNMG160616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
CNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
CNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
CNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
SNMG150612-HM	4.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.80
SNMG150616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
SNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
SNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
SNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
TNMG270612-HM	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG270616-HM	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG330924-HM	7.00	3.00	15.00	0.60	0.45	0.90
CNMM120408-WR	2.50	0.80	5.00	0.60	0.30	0.80
CNMM120412-WR	2.50	1.00	5.00	0.80	0.40	1.10
CNMM120416-WR	2.50	1.20	5.00	0.80	0.44	1.20
CNMM160612-WR	3.00	1.20	6.00	0.80	0.42	1.20
CNMM160616-WR	3.00	1.40	6.00	0.90	0.46	1.30
CNMM190616-WR	3.30	1.60	6.70	1.00	0.48	1.30
TNMM150608-PR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
TNMM150612-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
TNMM150616-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
TNMM160608-PR	6.00	0.70	9.50	0.40	0.20	0.55
TNMM160612-PR	6.00	1.00	9.50	0.50	0.25	0.70
TNMM160616-PR	6.00	1.50	9.50	0.55	0.32	0.90
TNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
TNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
TNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
DNMM150608-PR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
DNMM150612-PR	5.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
DNMM150616-PR	5.00	1.50	6.00	0.55	0.32	0.90
SNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
SNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
SNMM120416-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
SNMM160608-PR	6.00	0.70	9.50	0.40	0.20	0.55
SNMM160612-PR	6.00	1.00	9.50	0.50	0.25	0.70
SNMM160616-PR	6.00	1.50	9.50	0.55	0.32	0.90
SNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
SNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
SNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
DNMM150608-PR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
DNMM150612-PR	5.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
DNMM150616-PR	5.00	1.50	6.00	0.55	0.32	0.90
SNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
SNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
SNMM120416-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
SNMM150612-PR	6.00	1.00	9.00	0.50	0.25	0.70
SNMM150616-PR	6.00	1.50	9.00	0.55	0.32	0.90
SNMM150624-PR	6.00	2.00	9.00	0.55	0.35	1.20
TNMM160408-PR	4.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
TNMM160412-PR	4.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
TNMM220408-PR	5.00	0.70	8.00	0.40	0.20	0.55
TNMM220412-PR	5.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.70
TNMM220416-PR	5.00	1.50	8.00	0.55	0.32	0.90
CNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
CNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
CNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
CNMG160608-PR	5.00	0.70	8.00	0.35	0.20	0.50
CNMG160612-PR	5.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
CNMG160616-PR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
CNMG160624-PR	5.00	2.00	8.00	0.50	0.32	0.90
CNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
CNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
CNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
CNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
CNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	0.60	0.40	1.00
DNMG150408-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150412-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150416-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.30	0.75
DNMG150608-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150612-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150616-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.32	0.75
SNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
SNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
SNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
SNMG150608-PR	5.00	1.50	8.00	0.35	0.20	0.50
SNMG150612-PR	5.00	2.00	8.00	0.40	0.25	0.70
SNMG150616-PR	5.00	2.50	8.00	0.45	0.30	0.80
SNMG150624-PR	5.00	3.00	8.00	0.45	0.32	0.90
SNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
SNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
SNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
SNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
SNMG250716-PR	6.00	2.00	15.00	0.80	0.40	1.00
SNMG250724-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20

## Рекомендуемые значения глубин резания и подачи, метрические

## Пластины без задних углов T-MAX P

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$		Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$			
	Min	Max	Min	Max	Max	
SNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20
TNMG160408-PR	3.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.55
TNMG160412-PR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
TNMG220408-PR	4.00	0.70	5.00	0.35	0.20	0.55
TNMG220412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.65
TNMG220416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
TNMG270608-PR	6.00	1.50	12.00	0.50	0.35	0.55
TNMG270612-PR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG270616-PR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.70
TNMG330716-PR	3.00	1.50	8.00	0.60	0.40	0.75
TNMG330924-PR	7.00	3.00	15.00	0.60	0.45	0.90
WNMG060408-PR	3.00	0.70	3.50	0.30	0.20	0.45
WNMG060412-PR	3.00	0.80	3.50	0.35	0.25	0.55
WNMG080408-PR	4.00	0.70	5.00	0.35	0.20	0.55
WNMG080412-PR	4.00	1.00	5.00	0.40	0.25	0.70
WNMG080416-PR	4.00	1.50	5.00	0.50	0.32	0.75
CNMG120408-MR	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
CNMG120412-MR	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
CNMG120416-MR	3.00	2.00	7.60	0.40	0.15	0.70
CNMG160612-MR	4.00	2.00	10.00	0.35	0.15	0.60
CNMG160616-MR	4.00	2.00	10.00	0.40	0.15	0.70
CNMG190612-MR	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
CNMG190616-MR	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
CNMG190624-MR	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
DNMG150408-MR	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150412-MR	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150416-MR	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
DNMG150608-MR	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150612-MR	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150616-MR	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
DNMG120408-MR	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
SNMG120412-MR	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
SNMG150612-MR	4.00	2.00	9.60	0.35	0.15	0.60
SNMG150616-MR	4.00	2.00	9.60	0.40	0.15	0.70
SNMG190612-MR	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
SNMG190616-MR	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
SNMG190624-MR	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
TNMG160408-MR	3.00	2.00	5.60	0.30	0.15	0.55
TNMG160412-MR	3.00	2.00	5.60	0.35	0.15	0.60
TNMG220408-MR	4.00	2.00	7.70	0.30	0.15	0.55
TNMG220412-MR	4.00	2.00	7.70	0.35	0.15	0.60
TNMG220416-MR	4.00	2.00	7.70	0.40	0.15	0.70
WNMG060408-MR	2.00	1.50	3.00	0.30	0.15	0.55
WNMG060412-MR	2.00	1.50	3.00	0.35	0.15	0.60
WNMG080408-MR	2.50	2.00	4.00	0.30	0.15	0.55
WNMG080412-MR	2.50	2.00	4.00	0.35	0.15	0.60
CNMM120408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
CNMM120412-MR	3.00	1.00	7.50	0.40	0.25	0.70
CNMM120416-MR	3.00	1.50	7.50	0.50	0.32	0.90
CNMM160612-MR	6.00	1.20	9.50	0.45	0.32	0.65
CNMM160616-MR	6.00	1.50	9.50	0.50	0.35	0.80
CNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
CNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.35	0.90
CNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
CNMM250924-MR	9.00	2.50	15.00	0.65	0.45	1.40
CNMM250932-MR	9.00	3.50	15.00	0.65	0.45	1.40
DNMM150608-MR	3.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.55
DNMM150612-MR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
SNMM120408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
SNMM120412-MR	3.00	1.00	7.50	0.40	0.25	0.70
SNMM120416-MR	3.00	1.50	7.50	0.50	0.32	0.90
SNMM150612-MR	4.00	1.00	9.00	0.40	0.25	0.70
SNMM150616-MR	4.00	1.50	9.00	0.50	0.32	0.90
SNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
SNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.35	0.90
SNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
SNMM190632-MR	4.00	3.50	12.00	0.50	0.40	1.20
SNMM250724-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250732-MR	6.00	2.00	15.00	0.50	0.32	1.40
SNMM250924-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250932-MR	6.00	2.00	15.00	0.50	0.32	1.40
TNMM160408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
TNMM220408-MR	3.00	0.70	8.00	0.35	0.20	0.55

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$		Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$			
	Min	Max	Min	Max	Max	
TNMM220412-MR	3.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
TNMM220416-MR	3.00	1.50	8.00	0.50	0.32	0.90
TNMM270616-MR	4.00	1.50	9.00	0.50	0.32	0.90
TNMM270624-MR	4.00	2.00	9.00	0.50	0.35	1.00
CNMA120404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
CNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
CNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
CNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
CNMA160612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
CNMA160616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
CNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
CNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
CNMA190624-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
DNMA150408-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150412-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.2	0.80
DNMA150608-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150612-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.80
DNMA150616-KR	3.00	0.30	6.00	0.55	0.20	1.00
SNMA090308-KR	2.50	0.38	4.50	0.38	0.19	0.53
SNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
SNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
SNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
SNMA150612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
SNMA150616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
SNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
SNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
SNMA190616-KR	6.00	0.30	12.00	0.55	0.20	1.00
SNMA250724-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
TNMA160404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMA160408-KR	3.50	0.20	7.00	0.35	0.15	0.60
TNMA160412-KR	3.50	0.30	7.00	0.45	0.20	0.80
TNMA160416-KR	3.50	0.30	7.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220408-KR	5.00	0.20	10.00	0.35	0.15	0.60
TNMA220412-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
TNMA220416-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220432-KR	5.00	0.50	10.00	0.60	0.50	1.20
TNMA270616-KR	5.00	0.30	12.00	0.50	0.20	1.00
WNMA060408-KR	2.50	0.20	4.00	0.35	0.15	0.60
WNMA060412-KR	2.50	0.30	4.00	0.45	0.20	0.80
WNMA080408-KR	3.00	0.20	5.00	0.35	0.15	0.60
WNMA080412-KR	3.00	0.30	5.00	0.45	0.20	0.80
WNMA080416-KR	3.00	0.30	5.00	0.55	0.20	1.00
CNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
CNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
CNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.61	0.28	0.85
CNMG160612-KR	4.70	0.80	9.30	0.55	0.28	0.77
CNMG160616-KR	4.70	1.00	9.30	0.61	0.30	0.85
CNMG190612-KR	7.00	1.00	14.00	0.55	0.28	0.77
CNMG190616-KR	7.00	1.50	14.00	0.61	0.30	0.85
DNMG150408-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150412-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150608-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150612-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150616-KR	3.50	0.75	7.00	0.50	0.25	0.69
SNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
SNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.28	0.70
SNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.55	0.28	0.77
SNMG150612-KR	4.40	0.63	8.80	0.55	0.28	0.77
SNMG150616-KR	4.40	0.94	8.80	0.61	0.30	0.85
SNMG190616-KR	6.10	1.31	12.30	0.61	0.30	0.85
SNMG250724-KR	7.00	2.00	14.00	0.86	0.43	1.21
TNMG160408-KR	3.20	0.34	6.20	0.30	0.17	0.42
TNMG160412-KR	3.20	0.45	6.30	0.40	0.20	0.56
TNMG160416-KR	3.20	0.68	6.20	0.44	0.22	0.62
TNMG220408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
TNMG220412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
TNMG270616-KR	4.40	0.94	8.80	0.66	0.33	0.92
WNMG060408-KR	2.20	0.24	4.50	0.30	0.17	0.42
WNMG060412-KR	2.20	0.32	4.50	0.40	0.20	0.56
WNMG080408-KR	2.70	0.29	5.50	0.34	0.17	0.47
WNMG080412-KR	2.70	0.39	5.50	0.45	0.23	0.63

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = мм			Рекомендуемая подача $f_n$ = мм/об			Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = мм			Рекомендуемая подача $f_n$ = мм/об		
	Min	Max		Min	Max			Min	Max		Min	Max	
CCMT060204-WF	0.80	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30	VBMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
CCMT060208-WF	0.80	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35	VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
CCMT09T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15	VBMT160404-MF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
CCMT09T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30	VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
CCMT09T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.50	VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
DCMX070202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15	CCMT060202-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
DCMX070204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.25	CCMT060204-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX070208-WF	0.70	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35	CCMT060204-KF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
DCMX11T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15	CCMT09T302-KF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
DCMX11T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30	CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMX11T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.40	CCMT120404-KF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
TCMX090202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15	DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMX090204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30	DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMX090208-WF	0.70	0.30	2.00	0.25	0.10	0.35	DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
TCMX110302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15	DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMX110304-WF	1.00	0.30	2.50	0.20	0.07	0.30	SCMT09T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMX110308-WF	1.00	0.30	2.50	0.25	0.12	0.40	SCMT09T308-KF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
TCMX16T304-WF	1.20	0.30	3.50	0.20	0.07	0.35	TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMX16T308-WF	1.20	0.30	3.50	0.25	0.12	0.50	TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
CCMT060202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11	TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
CCMT060204-PF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17	TCMT090202-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15	TCMT090204-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	TCMT110302-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	TCMT110304-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27	TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11	VBMT110302-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17	VBMT110304-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15	VBMT110308-KF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	VBMT160404-KF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	TCEX050100L-F	0.15	0.05	1.80	0.06	0.02	0.10
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11	TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17	TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23	TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCMT090202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	TCEX06T100L-F						
TCMT090204-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19	TCEX06T100L-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	TCEX06T100R-F						
TCMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19	TCEX06T100R-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26	TCEX06T101L-F						
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	TCEX06T101L-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
VBMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	TCEX06T101R-F						
VBMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19	TCEX06T101R-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
VBMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26	TCEX06T102L-F						
VBMT110312-PF	0.30	0.13	1.70	0.15	0.08	0.31	TCEX06T102L-F	0.20	0.05	0.50	0.08	0.02	0.12
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14	TCEX090200L-F						
VBMT160404-PF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20	TCEX090200L-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27	TCEX090200R-F						
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32	TCEX090200R-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
CCMT060202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11	TCEX090201L-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
CCMT060204-MF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17	TCEX090201R-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15	TCEX090202L-F	0.20	0.05	0.50	0.10	0.02	0.15
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	TCEX110300L-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	TCEX110300R-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27	TCEX110301L-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11	TCEX110301R-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17	TCEX110302L-F	0.20	0.05	0.50	0.10	0.02	0.20
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15	VCEX110300L-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	VCEX110300R-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	VCEX110301L-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	VCEX110301R-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30	TCGX06T104L-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11	TCGX06T104R-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17	TCGX090204L-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23	TCGX090204R-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCMT090202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	TCGX110204L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCMT090204-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19	TCGX110204R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	TCGX110304L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19	TCGX110304R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26	CCMT060208-WM	1.20	0.50	2.50	0.20	0.10	0.40
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23	CCMT09T304-WM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13	CCMT09T308-WM	1.50	0.70	4.00	0.30	0.15	0.50
VBMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19							

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

## CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$			Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$		
	Min	Max		Min	Max	
CCMT120404-WM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.40
CCMT120408-WM	2.00	0.70	4.00	0.30	0.15	0.50
DCMX11T304-WM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DCMX11T308-WM	1.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
TCMX110304-WM	1.20	0.50	3.00	0.25	0.12	0.35
TCMX110308-WM	1.20	0.50	3.00	0.30	0.15	0.50
TCMX16T308-WM	1.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CCMT060204-PM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060208-PM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
DCMT070204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
SCMT09T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
SCMT120408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
TCMT090204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110312-PM	0.67	0.50	2.50	0.20	0.10	0.31
TCMT16T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
CCMT060204-MM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060208-MM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
DCMT070204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
SCMT09T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
SCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
TCMT090204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT16T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
CCMT060204-KM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060208-KM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT120404-KM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
DCMT070204-KM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-KM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23

Пластина	Рек. глубина резания $a_p = \text{мм}$			Рекомендуемая подача $f_n = \text{мм/об}$		
	Min	Max		Min	Max	
DCMT11T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT120408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
TCMT090204-KM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-KM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT16T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T312-KM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
CCET060201-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060202-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060202-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060204-UM	1.00	0.50	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060204-UM	1.00	0.50	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070200-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.50	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.30	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.05	0.02	0.10
VCET110301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.02	0.08
RCMT0502M0	1.00	0.50	2.00	0.112	0.032	0.158
RCMT0602M0	1.50	0.50	2.40	0.15	0.038	0.173
RCMT0803M0	2.00	0.80	3.20	0.20	0.051	0.253
RCMT10T3M0	2.50	1.00	4.00	0.25	0.063	0.316
RCMT1204M0	3.00	1.20	4.80	0.30	0.076	0.379
RCMT1606M0	3.50	1.60	6.40	0.374	0.101	0.506
RCMT2006M0	4.00	2.00	8.00	0.447	0.126	0.632
RCMT2507M0	5.00	2.50	10.00	0.559	0.158	0.791
RCMT3209M0	6.00	3.20	12.80	0.693	0.202	1.012
RCGX0602M0-AL	1.00	0.60	2.40	0.245	0.126	0.379
RCGX1204M0-AL	2.50	1.20	4.80	0.455	0.19	0.79
SCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX06T104-AL	1.00	0.50	2.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110208-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX110302-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
VCGX110302-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX220520-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCGX220530-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
CCMT060208-PR	1.60	0.80	3.20	0.19	0.09	0.26
CCMT09T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT120408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
CCMT120412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
DCMT11T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
SCMT09T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
SCMT09T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
SCMT120408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
SCMT120412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
TCMT110308-PR	1.50	0.75	3.00	0.21	0.10	0.30
TCMT110312-PR	1.50	0.90	3.00	0.26	0.12	0.36
TCMT16T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
TCMT16T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
TCMT220408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
TCMT220412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
VBMT160408-PR	1.80	0.90	3.60	0.23	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.80	1.08	3.60	0.27	0.13	0.38
CCMT060208-MR	1.60	0.80	3.20	0.19	0.09	0.26
CCMT09T308-MR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-MR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT120408-MR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42







## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## T-Max® Р пластины без задних углов

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об			Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min		Max	Min		Max		Min		Max	Min		Max
CNMG321-WF	.02	.012	.059	.006	.002	.01	CNMG433-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
CNMG322-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.02	DNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
CNMG431-WF	.016	.01	.118	.006	.002	.01	DNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
CNMG432-WF	.039	.01	.157	.012	.004	.02	DNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
CNMG433-WF	.059	.016	.157	.02	.008	.024	DNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMX331-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012	DNMG433-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
DNMX332-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016	DNMG441-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMX431-WF	.031	.008	.118	.008	.003	.012	DNMG442-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMX432-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016	DNMG443-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
DNMX433-WF	.059	.016	.138	.016	.006	.022	TNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMX441-WF	.031	.008	.118	.008	.003	.012	TNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMX442-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016	WNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMX443-WF	.059	.016	.138	.016	.006	.022	WNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
TNMX331-WF	.039	.008	.118	.008	.003	.012	WNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
TNMX332-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016	WNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
WNMG331-WF	.016	.01	.079	.006	.002	.01	WNMG433-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
WNMG332-WF	.039	.01	.118	.012	.004	.02	CNMG432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
WNMG431-WF	.016	.01	.118	.006	.002	.01	CNMG433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
WNMG432-WF	.039	.01	.157	.012	.004	.02	CNMG542-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
WNMG433-WF	.059	.016	.157	.02	.008	.024	CNMG543-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
CNMG321-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	DNMX432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
CNMG322-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012	DNMX433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
CNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	DNMX434-WMX	.138	.02	.236	.02	.008	.031
CNMG432-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.016	DNMX442-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
CNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	DNMX443-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	DNMX444-WMX	.138	.02	.236	.02	.008	.031
DNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	TNMX332-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
DNMG333-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	TNMX333-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	WNMG332-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
DNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	WNMG333-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	WNMG432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
DNMG441-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	WNMG433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMG442-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	CNMG321-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
DNMG443-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	CNMG322-PM	.079	.02	.157	.012	.006	.02
SNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	CNMG431-PM	.118	.016	.217	.008	.004	.012
SNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	CNMG432-PM	.118	.02	.217	.012	.006	.02
TNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	CNMG433-PM	.118	.031	.217	.014	.007	.024
TNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	CNMG434-PM	.118	.039	.217	.016	.009	.026
TNMG333-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	CNMG542-PM	.157	.02	.283	.012	.006	.02
TNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	CNMG543-PM	.157	.031	.283	.014	.007	.024
TNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02	CNMG544-PM	.157	.039	.283	.016	.009	.026
VNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	CNMG642-PM	.157	.02	.339	.012	.006	.02
VNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	CNMG643-PM	.157	.031	.339	.014	.007	.024
WNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	CNMG644-PM	.157	.039	.339	.016	.009	.026
WNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	DNMG331-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
WNMG333-PF	.031	.016	.059	.01	.006	.02	DNMG332-PM	.079	.02	.197	.012	.006	.02
WNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012	DNMG333-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.02
WNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016	DNMG431-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
WNMG433-PF	.031	.016	.059	.01	.006	.02	DNMG432-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
CNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	DNMG433-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
CNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	DNMG441-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
CNMG433-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	DNMG442-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
DNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	DNMG443-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
DNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	DNMG444-PM	.118	.039	.236	.016	.009	.026
DNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	SNMG321-PM	.079	.016	.177	.008	.004	.012
DNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	SNMG322-PM	.079	.02	.177	.012	.006	.02
DNMG433-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	SNMG431-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
DNMG441-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	SNMG432-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
DNMG442-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	SNMG433-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
DNMG443-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	SNMG434-PM	.118	.039	.236	.016	.009	.026
SNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	SNMG543-PM	.157	.031	.295	.014	.007	.024
SNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	SNMG544-PM	.157	.039	.295	.016	.009	.026
SNMG433-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	TNMG331-PM	.118	.016	.197	.008	.004	.012
TNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	TNMG332-PM	.118	.02	.197	.012	.006	.02
TNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	TNMG333-PM	.118	.031	.197	.014	.007	.024
TNMG333-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	TNMG431-PM	.157	.016	.26	.008	.004	.012
VNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	TNMG432-PM	.157	.02	.26	.012	.006	.02
VNMG332-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02	TNMG433-PM	.157	.031	.26	.014	.007	.024
WNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	TNMG434-PM	.157	.039	.26	.016	.009	.026
WNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	VNMG332-PM	.079	.02	.157	.012	.006	.02
WNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012	VNMG333-PM	.079	.031	.157	.014	.007	.024
WNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016	WNMG332-PM	.079	.02	.118	.012	.006	.02
CNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01	WNMG333-PM	.079	.031	.118	.014	.007	.024
CNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012							

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## T-Max® Р пластины без задних углов

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min		Max	Min		Max
WNMG333-PM	.079	.031	.118	.014	.007	.024
WNMG432-PM	.098	.02	.157	.012	.006	.02
WNMG433-PM	.098	.031	.157	.014	.007	.024
WNMG434-PM	.118	.039	.157	.016	.009	.026
CNMG432-MM	.118	.02	.224	.01	.004	.018
CNMG433-MM	.118	.02	.224	.012	.004	.024
CNMG434-MM	.118	.02	.224	.015	.004	.026
CNMG542-MM	.157	.02	.283	.01	.004	.018
CNMG543-MM	.157	.02	.283	.012	.004	.024
CNMG544-MM	.157	.02	.283	.015	.004	.026
CNMG642-MM	.157	.02	.335	.01	.004	.018
CNMG643-MM	.157	.02	.335	.012	.004	.024
CNMG644-MM	.157	.02	.335	.015	.004	.026
DNMG332-MM	.079	.02	.173	.01	.004	.018
DNMG333-MM	.079	.02	.173	.012	.004	.024
DNMG432-MM	.118	.02	.252	.01	.004	.018
DNMG433-MM	.118	.02	.252	.012	.004	.024
DNMG442-MM	.118	.02	.252	.01	.004	.018
DNMG443-MM	.118	.02	.252	.012	.004	.024
SNMG432-MM	.118	.02	.25	.01	.004	.018
SNMG433-MM	.118	.02	.25	.012	.004	.024
SNMG434-MM	.118	.02	.25	.015	.004	.026
SNMG543-MM	.157	.02	.315	.012	.004	.024
SNMG544-MM	.157	.02	.315	.015	.004	.026
SNMG643-MM	.157	.02	.374	.012	.004	.024
SNMG644-MM	.157	.02	.374	.015	.004	.026
TNMG332-MM	.118	.02	.189	.01	.004	.018
TNMG333-MM	.118	.02	.189	.012	.004	.024
TNMG432-MM	.157	.02	.26	.01	.004	.018
TNMG433-MM	.157	.02	.26	.012	.004	.024
TNMG434-MM	.157	.02	.26	.015	.004	.026
VNMG332-MM	.079	.02	.157	.01	.004	.018
WNMG332-MM	.079	.02	.118	.01	.004	.018
WNMG333-MM	.079	.02	.118	.012	.004	.024
WNMG432-MM	.098	.02	.157	.01	.004	.018
WNMG433-MM	.098	.02	.157	.012	.004	.024
CNMG432-KM	.118	.008	.236	.014	.006	.02
CNMG433-KM	.118	.012	.236	.016	.006	.024
CNMG434-KM	.118	.012	.236	.018	.008	.028
CNMG542-KM	.157	.008	.315	.014	.006	.02
CNMG543-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
CNMG544-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
CNMG643-KM	.177	.012	.354	.016	.006	.024
CNMG644-KM	.177	.012	.354	.018	.008	.028
DNMG332-KM	.079	.008	.138	.014	.006	.02
DNMG333-KM	.079	.012	.138	.016	.006	.024
DNMG432-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
DNMG433-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
DNMG442-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
DNMG443-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
SNMG322-KM	.098	.008	.177	.014	.006	.02
SNMG432-KM	.118	.008	.236	.014	.006	.02
SNMG433-KM	.118	.012	.236	.016	.006	.024
SNMG434-KM	.118	.012	.236	.018	.008	.028
SNMG543-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
SNMG544-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
SNMG643-KM	.177	.012	.354	.016	.006	.024
SNMG644-KM	.177	.012	.354	.018	.008	.028
TNMG332-KM	.118	.008	.217	.014	.006	.02
TNMG333-KM	.118	.012	.217	.016	.006	.024
TNMG432-KM	.157	.008	.315	.014	.006	.02
TNMG433-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
TNMG434-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
VNMG332-KM	.079	.008	.138	.012	.006	.016
VNMG333-KM	.079	.012	.138	.014	.006	.02
WNMG332-KM	.079	.008	.157	.014	.006	.02
WNMG333-KM	.079	.012	.157	.016	.006	.024
WNMG432-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
WNMG433-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
WNMG434-KM	.098	.012	.197	.018	.008	.028
CNMG543-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
CNMG544-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
CNMG643-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
CNMG644-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
SNMG543-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
SNMG544-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
SNMG644-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
SNMG656-HM	.197	.079	.394	.024	.012	.047
SNMG866-HM	.236	.079	.591	.031	.016	.047
TNMG543-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG544-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG666-HM	.276	.118	.591	.024	.018	.035
CNMM432-WR	.098	.031	.197	.024	.012	.031
CNMM433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
CNMM434-WR	.098	.047	.197	.031	.017	.047
CNMM543-WR	.118	.047	.236	.031	.017	.047
CNMM544-WR	.118	.055	.236	.035	.018	.051
CNMM644-WR	.13	.063	.264	.039	.019	.051
TNMX433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
TNMX434-WR	.098	.047	.197	.035	.017	.047
CNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
CNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
CNMM434-PR	.197	.059	.295	.022	.013	.035
CNMM542-PR	.236	.028	.374	.016	.008	.022
CNMM543-PR	.236	.039	.374	.02	.01	.028
CNMM544-PR	.236	.059	.374	.022	.013	.035
CNMM643-PR	.236	.039	.472	.02	.01	.028
CNMM644-PR	.236	.059	.472	.022	.013	.035
CNMM646-PR	.236	.079	.472	.022	.014	.047
DNMM442-PR	.197	.028	.236	.016	.008	.022
DNMM443-PR	.197	.039	.236	.02	.01	.028
DNMM444-PR	.197	.059	.236	.022	.013	.035
SNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
SNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
SNMM543-PR	.236	.039	.354	.02	.01	.028
SNMM544-PR	.236	.059	.354	.022	.013	.035
SNMM643-PR	.236	.039	.472	.02	.01	.028
SNMM644-PR	.236	.059	.472	.022	.013	.035
SNMM646-PR	.236	.079	.472	.022	.014	.047
TNMM332-PR	.157	.028	.236	.016	.008	.022
TNMM333-PR	.157	.039	.236	.02	.01	.028
TNMM432-PR	.197	.028	.315	.016	.008	.022
TNMM433-PR	.197	.039	.315	.02	.01	.028
TNMM434-PR	.197	.059	.315	.022	.013	.035
CNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.02
CNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.028
CNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03
CNMG542-PR	.197	.028	.315	.014	.008	.02
CNMG543-PR	.197	.039	.315	.016	.01	.028
CNMG544-PR	.197	.059	.315	.02	.012	.031
CNMG546-PR	.197	.079	.315	.02	.013	.035
CNMG642-PR	.197	.028	.394	.014	.008	.02
CNMG643-PR	.197	.039	.394	.016	.01	.028
CNMG644-PR	.197	.059	.394	.02	.012	.031
CNMG646-PR	.197	.079	.394	.02	.013	.035
CNMG866-PR	.236	.079	.591	.024	.016	.039
DNMG432-PR	.157	.028	.236	.014	.008	.02
DNMG433-PR	.157	.039	.236	.016	.01	.028
DNMG434-PR	.157	.059	.236	.02	.012	.03
DNMG442-PR	.157	.028	.236	.014	.008	.02
DNMG443-PR	.157	.039	.236	.016	.01	.028
DNMG444-PR	.157	.059	.236	.02	.013	.03
SNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.02
SNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.028
SNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03
SNMG542-PR	.197	.028	.315	.014	.008	.02
SNMG543-PR	.197	.039	.315	.016	.01	.028
SNMG544-PR	.197	.059	.315	.02	.012	.031
SNMG546-PR	.197	.079	.315	.02	.013	.035
SNMG642-PR	.197	.028	.394	.014	.008	.02
SNMG643-PR	.197	.039	.394	.016	.01	.028
SNMG644-PR	.197	.059	.394	.02	.012	.031
SNMG646-PR	.197	.079	.394	.02	.013	.035
SNMG854-PR	.236	.079	.591	.031	.016	.039

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min		Max	Min		Max
CNMG644-HM	.157	.059	.394	.024	.012	.035
CNMG646-HM	.197	.079	.394	.024	.012	.047
SNMG543-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
SNMG544-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
SNMG643-HM	.157	.039	.394	.02	.01	.031
SNMG644-HM	.157	.059	.394	.024	.012	.035
SNMG656-HM	.197	.079	.394	.024	.012	.047
SNMG866-HM	.236	.079	.591	.031	.016	.047
TNMG543-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG544-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG666-HM	.276	.118	.591	.024	.018	.035
CNMM432-WR	.098	.031	.197	.024	.012	.031
CNMM433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
CNMM434-WR	.098	.047	.197	.031	.017	.047
CNMM543-WR	.118	.047	.236	.031	.017	.047
CNMM544-WR	.118	.055	.236	.035	.018	.051
CNMM644-WR	.13	.063	.264	.039	.019	.051
TNMX433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
TNMX434-WR	.098	.047	.197	.035	.017	.047
CNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
CNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
CNMM434-PR	.197	.059	.295	.022	.013	.035
CNMM542-PR	.236	.028	.374	.016	.008	.022
CNMM543-PR	.236	.039	.374	.02	.01	.028
CNMM544-PR	.236	.059	.374	.022	.013	.035
CNMM643-PR	.236	.039	.472	.02	.01	.028
CNMM644-PR	.236	.059	.472	.022	.013	.035
CNMM646-PR	.236	.079	.472	.022	.014	.047
DNMM442-PR	.197	.028	.236	.016	.008	.022
DNMM443-PR	.197	.039	.236	.02	.01	.028
DNMM444-PR	.197	.059	.236	.022	.013	.035
SNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
SNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
SNMM543-PR	.236	.039	.354	.02	.0	

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## T-Max® Р пластины без задних углов

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об			Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min	Max		Min	Max			Min	Max		Min	Max	
SNMG856-PR	.236	.079	.591	.039	.016	.047	TNMM432-MR	.118	.028	.315	.014	.008	.022
SNMG866-PR	.236	.079	.591	.039	.016	.047	TNMM433-MR	.118	.039	.315	.016	.01	.028
TNMG332-PR	.118	.028	.236	.014	.008	.022	TNMM434-MR	.118	.059	.315	.02	.013	.035
TNMG333-PR	.118	.039	.236	.016	.01	.026	TNMM544-MR	.157	.059	.354	.02	.013	.035
TNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.022	TNMM546-MR	.157	.079	.354	.02	.014	.039
TNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.026	CNMA431-KR	.098	.008	.197	.008	.004	.012
TNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03	CNMA432-KR	.157	.008	.315	.014	.006	.024
TNMG542-PR	.236	.059	.472	.02	.014	.022	CNMA433-KR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
TNMG543-PR	.236	.079	.472	.024	.014	.03	CNMA434-KR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
TNMG544-PR	.236	.079	.472	.024	.014	.028	CNMA543-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
TNMG654-PR	.118	.059	.315	.024	.016	.03	CNMA544-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
TNMG666-PR	.276	.118	.591	.024	.018	.035	CNMA642-KR	.236	.008	.472	.014	.006	.024
WNMG332-PR	.118	.028	.138	.012	.008	.018	CNMA643-KR	.236	.012	.472	.018	.008	.031
WNMG333-PR	.118	.031	.138	.014	.01	.022	CNMA644-KR	.236	.012	.472	.022	.008	.039
WNMG432-PR	.157	.028	.197	.014	.008	.022	CNMA646-KR	.236	.016	.472	.024	.008	.055
WNMG433-PR	.157	.039	.197	.016	.01	.028	DNMA432-KR	.118	.008	.236	.014	.006	.024
WNMG434-PR	.157	.059	.197	.02	.013	.03	DNMA433-KR	.118	.012	.236	.018	.008	.031
CNMG432-MR	.118	.079	.299	.012	.006	.022	DNMA442-KR	.118	.008	.236	.014	.006	.024
CNMG433-MR	.118	.079	.299	.014	.006	.024	DNMA443-KR	.118	.012	.236	.018	.008	.031
CNMG434-MR	.118	.079	.299	.016	.006	.028	DNMA444-KR	.118	.012	.236	.022	.008	.039
CNMG543-MR	.157	.079	.394	.014	.006	.024	SNMA322-KR	.098	.015	.177	.015	.007	.021
CNMG544-MR	.157	.079	.394	.016	.006	.028	SNMA432-KR	.157	.008	.315	.014	.006	.024
CNMG643-MR	.157	.079	.449	.014	.006	.024	SNMA433-KR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
CNMG644-MR	.157	.079	.449	.016	.006	.028	SNMA434-KR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
CNMG646-MR	.157	.079	.449	.02	.006	.039	SNMA543-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
DNMG432-MR	.118	.079	.236	.012	.006	.022	SNMA544-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
DNMG433-MR	.118	.079	.236	.014	.006	.024	SNMA642-KR	.236	.008	.472	.014	.006	.024
DNMG434-MR	.118	.079	.236	.016	.006	.028	SNMA643-KR	.236	.012	.472	.018	.008	.031
DNMG442-MR	.118	.079	.236	.012	.006	.022	SNMA644-KR	.236	.012	.472	.022	.008	.039
DNMG443-MR	.118	.079	.236	.014	.006	.024	SNMA856-KR	.236	.016	.472	.024	.008	.055
DNMG444-MR	.118	.079	.236	.016	.006	.028	TNMA331-KR	.098	.008	.197	.008	.004	.012
SNMG432-MR	.118	.079	.299	.012	.006	.022	TNMA332-KR	.138	.008	.276	.014	.006	.024
SNMG433-MR	.118	.079	.299	.014	.006	.024	TNMA333-KR	.138	.012	.276	.018	.008	.031
SNMG543-MR	.157	.079	.378	.014	.006	.024	TNMA334-KR	.138	.012	.276	.022	.008	.039
SNMG544-MR	.157	.079	.378	.016	.006	.028	TNMA432-KR	.197	.008	.394	.014	.006	.024
SNMG643-MR	.157	.079	.449	.014	.006	.024	TNMA433-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
SNMG644-MR	.157	.079	.449	.016	.006	.028	TNMA434-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
SNMG646-MR	.157	.079	.449	.02	.006	.039	TNMA438-KR	.197	.02	.394	.024	.02	.047
TNMG332-MR	.118	.079	.22	.012	.006	.022	TNMA544-KR	.197	.012	.472	.02	.008	.039
TNMG333-MR	.118	.079	.22	.014	.006	.024	WNMA332-KR	.098	.008	.157	.014	.006	.024
TNMG432-MR	.157	.079	.303	.012	.006	.022	WNMA333-KR	.098	.012	.157	.018	.008	.031
TNMG433-MR	.157	.079	.303	.014	.006	.024	WNMA432-KR	.118	.008	.197	.014	.006	.024
TNMG434-MR	.157	.079	.303	.016	.006	.028	WNMA433-KR	.118	.012	.197	.018	.008	.031
WNMG332-MR	.079	.059	.118	.012	.006	.022	WNMA434-KR	.118	.012	.197	.022	.008	.039
WNMG333-MR	.079	.059	.118	.014	.006	.024	CNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
WNMG432-MR	.098	.079	.157	.012	.006	.022	CNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.01	.028
WNMG433-MR	.098	.079	.157	.014	.006	.024	CNMG434-KR	.138	.03	.276	.024	.011	.033
CNMM432-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022	CNMG543-KR	.185	.031	.366	.022	.011	.03
CNMM433-MR	.118	.039	.295	.016	.01	.028	CNMG544-KR	.185	.039	.366	.024	.012	.033
CNMM434-MR	.118	.059	.295	.02	.013	.035	CNMG643-KR	.276	.039	.551	.022	.011	.03
CNMM543-MR	.236	.047	.374	.018	.013	.026	CNMG644-KR	.276	.059	.551	.024	.012	.033
CNMM544-MR	.236	.059	.374	.02	.014	.031	DNMG432-KR	.138	.015	.276	.013	.007	.019
CNMM643-MR	.276	.059	.472	.02	.013	.028	DNMG433-KR	.138	.02	.276	.018	.009	.025
CNMM644-MR	.276	.071	.472	.022	.014	.035	DNMG442-KR	.138	.015	.276	.013	.007	.019
CNMM646-MR	.276	.098	.472	.024	.016	.047	DNMG443-KR	.138	.02	.276	.018	.009	.025
CNMM866-MR	.354	.098	.591	.026	.018	.055	DNMG444-KR	.138	.03	.276	.02	.01	.027
CNMM868-MR	.354	.138	.591	.026	.018	.055	SNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
DNMM442-MR	.118	.028	.236	.014	.008	.022	SNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.011	.028
DNMM443-MR	.118	.039	.236	.016	.01	.028	SNMG434-KR	.138	.03	.276	.022	.011	.03
SNMM432-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022	SNMG543-KR	.173	.025	.346	.022	.011	.03
SNMM433-MR	.118	.039	.295	.016	.01	.028	SNMG544-KR	.173	.037	.346	.024	.012	.033
SNMM434-MR	.118	.059	.295	.02	.013	.035	SNMG644-KR	.24	.052	.484	.024	.012	.033
SNMM543-MR	.157	.039	.354	.016	.01	.028	SNMG856-KR	.276	.079	.551	.034	.017	.048
SNMM544-MR	.157	.059	.354	.02	.013	.035	TNMG332-KR	.126	.013	.244	.012	.007	.017
SNMM643-MR	.276	.059	.472	.02	.013	.028	TNMG333-KR	.126	.018	.248	.016	.008	.022
SNMM644-MR	.276	.071	.472	.022	.014	.035	TNMG334-KR	.126	.027	.244	.017	.009	.024
SNMM646-MR	.276	.098	.472	.024	.016	.047	TNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
SNMM648-MR	.157	.138	.472	.02	.016	.047	TNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.01	.028
SNMM856-MR	.354	.11	.709	.028	.018	.055	TNMG544-KR	.173	.037	.346	.026	.013	.036
SNMM858-MR	.236	.079	.591	.02	.013	.055	WNMG332-KR	.087	.009	.177	.012	.007	.017
SNMM866-MR	.354	.11	.709	.028	.018	.055	WNMG333-KR	.087	.013	.177	.016	.008	.022
SNMM868-MR	.236	.079	.591	.02	.013	.055	WNMG432-KR	.106	.011	.217	.013	.007	.019
TNMM332-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022	WNMG433-KR	.106	.015	.217	.018	.009	.025

А  
Токарная обработка  
В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВОК  
С  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная  
обработка  
I  
Coro Turn® SL  
J  
Общая информация

# Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластина	Рек. глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Рекомендуемая подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Min	Max		Min	Max	
CCMT2(1.5)1-WF	.031	.012	.079	.005	.002	.012
CCMT2(1.5)2-WF	.031	.012	.079	.006	.004	.014
CCMT3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
CCMT3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.01	.005	.02
DCMX2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX2(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.01
DCMX2(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.006	.004	.014
DCMX3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
DCMX3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.01	.005	.016
TCMX1.8(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX1.8(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.012
TCMX1.8(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.01	.004	.014
TCMX220-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX221-WF	.039	.012	.098	.008	.003	.012
TCMX222-WF	.039	.012	.098	.01	.005	.016
TCMX3(2.5)1-WF	.047	.012	.138	.008	.003	.014
TCMX3(2.5)2-WF	.047	.012	.138	.01	.005	.02
CCMT2(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT431-PF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-PF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-PF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-PF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT222-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT221-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT222-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT223-PF	.012	.005	.067	.006	.003	.012
VBMT330-PF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-PF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-PF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT333-PF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
CCMT2(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT431-MF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-MF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-MF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-MF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT222-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT221-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007

Пластина	Рек. глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Рекомендуемая подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Min	Max		Min	Max	
VBMT222-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT330-MF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-MF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-MF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT333-MF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
CCMT2(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT431-KF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-KF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-KF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT3(2.5)2-KF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-KF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-KF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-KF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT221-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT222-KF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT330-KF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-KF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-KF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
TCEX1(1)00L-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)00R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)03L-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)03R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1.2(1.2)00L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)00R-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)03L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)03R-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.8(1.5)00L-F	.012	.002	.067	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)00R-F	.012	.002	.067	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)03L-F	.012	.002	.067	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)03R-F	.012	.002	.067	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)0L-F	.012	.002	.067	.004	.001	.006
TCEX22(00)L-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(00)R-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(03)L-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(03)R-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX220L-F	.008	.002	.02	.004	.001	.008
VCEX22(00)L-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX22(00)R-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX22(03)L-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
VCEX22(03)R-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
TCGX1.2(1.2)1L-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX1.2(1.2)1R-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX1.8(1.5)1L-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX1.8(1.5)1R-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX2(1.5)1L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX2(1.5)1R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX221L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX221R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
CCMT2(1.5)2-WM	.047	.02	.098	.008	.004	.016
CCMT3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.01	.005	.016
CCMT3(2.5)2-WM	.059	.028	.157	.012	.006	.02

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластина	Рек. глубина резания а <sub>p</sub> = дюйм			Рекомендуемая подача f <sub>n</sub> = дюйм/об			Пластина	Рек. глубина резания а <sub>p</sub> = дюйм			Рекомендуемая подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Min	Max	Min	Max	Min	Max		Min	Max	Min	Max	Min	Max
CCMT431-WM	.079	.02	.157	.01	.006	.016	DCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
CCMT432-WM	.079	.028	.157	.012	.006	.02	SCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
DCMX3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.01	.005	.016	SCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
DCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.012	.006	.02	SCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
TCMX221-WM	.047	.02	.118	.01	.005	.014	TCMT1.8(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMX222-WM	.047	.02	.118	.012	.006	.02	TCMT1.8(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.012	.006	.02	TCMT221-KM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
CCMT2(1.5)1-PM	.025	.008	.094	.004	.002	.007	TCMT222-KM	.026	.017	.098	.007	.004	.01
CCMT2(1.5)2-PM	.025	.016	.094	.006	.003	.009	TCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.006	.003	.009	TCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
CCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	TCMT3(2.5)3-KM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
CCMT431-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011	TCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	VBMT331-KM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
CCMT433-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017	VBMT332-KM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
DCMT2(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007	VBMT333-KM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
DCMT2(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009	CCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009	CCET2(1.5)0-UM	.02	.008	.157	.001	0	.002
DCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	CCET2(1.5)0-UM	.02	.008	.157	.001	0	.002
DCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014	CCET2(1.5)1-UM	.039	.02	.157	.001	0	.002
SCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009	DCET2(1.5)00-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
SCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	DCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
SCMT431-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011	DCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
SCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	DCET3(2.5)0-UM	.012	.008	.157	.001	0	.002
SCMT433-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017	DCET3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.002	.001	.004
TCMT1.8(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007	VCET2(03)-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
TCMT1.8(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009	VCET220-UM	.02	.008	.157	.001	.001	.003
TCMT221-PM	.026	.008	.098	.005	.002	.007		.039	.02	.079	.004	.001	.006
TCMT222-PM	.026	.017	.098	.007	.004	.01		.059	.02	.094	.006	.001	.007
TCMT223-PM	.026	.02	.098	.008	.004	.012		.079	.031	.126	.008	.002	.01
TCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009		.098	.039	.157	.01	.002	.012
TCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012		.118	.047	.189	.012	.003	.015
TCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014		.138	.063	.252	.015	.004	.02
TCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014		.157	.079	.315	.018	.005	.025
VBMT331-PM	.028	.009	.106	.006	.003	.008		.197	.098	.394	.022	.006	.031
VBMT332-PM	.028	.018	.106	.007	.004	.011		.236	.126	.504	.027	.008	.04
VBMT333-PM	.028	.021	.106	.009	.004	.013		.039	.024	.094	.01	.005	.015
CCMT2(1.5)1-MM	.025	.008	.094	.004	.002	.007		.098	.047	.189	.018	.007	.031
CCMT2(1.5)2-MM	.025	.016	.094	.006	.003	.009	SCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
CCMT3(2.5)1-MM	.025	.01	.118	.006	.003	.009	TCGX1.2(1.2)1-AL	.039	.02	.079	.008	.004	.012
CCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	TCGX2(1.5)2-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
CCMT431-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011	TCGX220-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
CCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	TCGX221-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
CCMT433-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.017	TCGX222-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
DCMT2(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007	VCGX220-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
DCMT2(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009	VCGX221-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
DCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009		.059	.02	.276	.024	.01	.039
DCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012		.059	.02	.276	.024	.01	.039
DCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014	CCMT2(1.5)2-PR	.063	.031	.126	.007	.004	.01
SCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009	CCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
SCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	CCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT431-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011	CCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
SCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	CCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
SCMT433-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.017	DCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
TCMT1.8(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007	DCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
TCMT1.8(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009	SCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
TCMT221-MM	.026	.008	.098	.005	.002	.007	SCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
TCMT222-MM	.026	.017	.098	.007	.004	.01	SCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
TCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009	SCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
TCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	TCMT222-PR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014	TCMT223-PR	.059	.035	.118	.01	.005	.014
TCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	TCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
VBMT331-MM	.028	.009	.106	.006	.003	.008	TCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
VBMT332-MM	.028	.018	.106	.007	.004	.011	SCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
VBMT333-MM	.028	.021	.106	.009	.004	.013	SCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
CCMT2(1.5)1-KM	.025	.008	.094	.004	.002	.007	TCMT222-PR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
CCMT2(1.5)2-KM	.025	.016	.094	.006	.003	.009	TCMT223-PR	.059	.035	.118	.01	.005	.014
CCMT3(2.5)1-KM	.025	.01	.118	.006	.003	.009	TCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
CCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012	TCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
CCMT431-KM	.038	.012	.142	.007	.004	.011	SCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
CCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014	SCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
DCMT2(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.004	.002	.007	TCMT222-PR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
DCMT2(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.006	.003	.009	TCMT223-PR	.059	.035	.118	.01	.005	.014
DCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009	TCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
							TCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
							SCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
							SCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
							VBMT332-PR	.071	.035	.142	.009	.004	.013
							VBMT333-PR	.071	.043	.142	.011	.005	.015
							CCMT2(1.5)2-MR	.063	.031	.126	.007	.004	.01
							CCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
							CCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
							CCMT432-MR	.094	.047	.189	.012	.006	.017



## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## CoroTurn® 111 пластины с задними углами

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
CPMT2(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.002	.001	.005
CPMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
CPMT3(2.5)0-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CPMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CPMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
DPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
TPMT1.2(1.2)1-PF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT220-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT221-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-PF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT220-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
VCMT221-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT1.2(1)0-PF	.007	.002	.035	.001	.001	.003
WPMT1.2(1)1-PF	.007	.002	.035	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.002	.001	.005
CPMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
CPMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
CPMT3(2.5)2-MF	.014	.005	.07	.007	.004	.014
DPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
DPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
TPMT1.2(1.2)1-MF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT220-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT221-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT220-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
VCMT221-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT1.2(1)0-MF	.007	.002	.035	.001	.001	.003
WPMT1.2(1)1-MF	.007	.002	.035	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
DPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)1-KF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT221-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-KF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT221-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)1-PM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-PM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
CPMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.006	.003	.009
CPMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
DPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
DPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
DPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT1.8(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
TPMT221-PM	.03	.012	.098	.006	.004	.01
TPMT222-PM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
TPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
VCMT221-PM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT222-PM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
WPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
WPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
CPMT2(1.5)1-MM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-MM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
CPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
CPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
DPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
DPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012

Пластина	Рек. глубина резания $a_p$ = дюйм			Рекомендуемая подача $f_n$ = дюйм/об		
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
DPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT221-MM	.03	.012	.098	.006	.004	.01
TPMT222-MM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
TPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
VCMT221-MM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT222-MM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
WPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
WPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
CPMT2(1.5)1-KM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-KM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
DPMT2(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-KM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
DPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-KM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT1.8(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
TPMT222-KM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT3(2.5)3-KM	.035	.034	.118	.011	.007	.019
VCMT222-KM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
<b>CoroTurn® TR</b>						
TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.008	.003	.012
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.009	.004	.016
TR-DC1308-M	.079	.020	.197	.010	.004	.016
TR-DC1312-M	.079	.020	.197	.012	.006	.020
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.003	.001	.005
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.006	.002	.014
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016



## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
					СТ5005	СТ5015	GC1525	GC1515			
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об						
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин						
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	2000	125	730-590-485	650-540-440	560-465-380	310-290-255			
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	2100	150	650-530-420	570-480-385	495-415-335	280-255-245			
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	2200	170	-	510-425-340	430-365-295	285-260-230			
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	2150	180	530-450-360	480-400-320	375-320-255	295-200-125			
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	2300	210	-	-	-	-			
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2550	275	395-325-250	285-235-190	200-165-135	195-100-40			
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2850	350	320-260-200	230-190-150	160-135-110	160-80-34			
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов >5%) Отожженная	2500	200	-	395-330-250	260-215-175	-			
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная инструментальная сталь	3900	325	-	195-165-130	145-115-90	-			
P1.5.C.UT	06.1	<b>Стальное литье</b> Нелегированное	2000	180	-	260-215-175	225-185-145	-			
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов	2100	200	-	270-225-170	175-145-105	-			
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов	2650	225	-	200-165-125	140-115-85	-			
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
Код MC					Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	GC1525	GC1005	GC1105	GC1115
								$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин						
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Прутки Незакаленная	2300	200	290-240	380-305-245	380-305-245	335-255-200			
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	3550	330	170-150	350-280-225	350-280-225	185-150-120			
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2850	330	170-150	245-195-160	245-195-160	200-160-140			
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная</b> Прутки Аустенитная	2300	180	220-195	410-330-265	410-330-265	265-215-165			
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	3550	330	195-170	220-175-145	220-175-145	185-150-120			
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2950	200	145-130	245-200-160	245-200-160	220-190-155			
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2550	230	-	315-255-205	315-255-205	250-205-155			
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%С	3050	260	-	280-225-185	280-225-185	230-170-130			
P5.0.C.UT	15.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Отливки Незакаленная	2100	200	-	-	320-265-205	320-265-205			
P5.0.C.HT	15.12	Дисперсионно-твердеющая	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95			
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2650	330	-	-	175-145-110	175-145-110			
M1.0.C.UT	15.21	<b>Аустенитная</b> Отливки Аустенитная	2200	180	-	-	280-225-170	280-225-170			
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2700	200	-	-	210-180-150	210-180-150			
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2250	230	-	-	230-170-120	230-170-120			
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%С	2750	260	-	-	205-155-110	205-155-110			
ISO K	Код СМС	Ковкий чугун	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ						
Код MC					Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	CB50	CB7525	CB7925	CC620
								$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин						
K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	940	130	-	-	-	800-700-600			
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	1100	230	-	-	-	700-590-500			
K2.1.C.UT	08.1	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение	1100	180	1700-1450-1200	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600			
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	1150	220	1450-1250-1050	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540			
K3.1.C.UT	09.1	<b>Серый чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	1050	160	-	-	-	-			
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1750	250	-	-	-	-			
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2700	380	-	-	-	-			

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1025	GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC235
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
310-290-255 280-255-225 260-235-210	310-290-255 280-255-225 260-235-210	520-415-340 470-370-305 445-355-290	620-450-330 560-405-295 530-385-275	570-405-300 510-365-265 460-330-240	510-345-245 455-305-215 425-290-205	440-300-210 400-270-190 370-250-175	425-275-200 380-245-180 365-235-170	295-200-145 265-180-130 250-170-120	185-135-95 165-120-85 155-115-80
-	-	500-375-300	610-410-285	560-370-260	460-305-215	395-265-190	300-185-135	220-145-100	155-110-70
-	-	-	530-350-250	460-305-215	395-265-190	350-230-160	250-155-110	195-125-85	-
-	-	275-215-175	330-230-175	300-210-155	255-180-140	260-180-140	185-120-85	145-95-65	110-70-50
-	-	225-170-140	265-185-140	240-170-125	205-145-110	210-145-115	150-95-70	115-75-50	85-55-39
-	-	370-275-225	445-295-215	405-270-200	300-205-150	260-180-130	240-155-105	185-125-85	145-100-65
-	-	180-130-105	220-140-105	200-130-95	135-95-75	115-85-65	110-70-50	85-55-38	65-45-30
-	-	275-220-185	335-235-185	300-215-170	240-180-130	210-155-110	185-140-100	140-105-80	100-80-60
-	-	270-200-170	290-205-155	260-185-140	210-140-100	180-120-85	165-100-70	125-80-55	95-65-45
-	-	205-155-130	225-150-115	205-135-105	185-125-90	160-110-75	145-95-65	110-75-50	80-60-39
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1515	GC1025	GC1125	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC2035	GC235	
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
305-235-185 170-135-110 180-150-130	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-235-210 130-105-80 160-130-95	260-220-200 125-100-80 145-120-85	235-200-180 90-65-55 105-75-50	230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50	
245-195-150 170-135-110 205-175-145	220-180-135 155-125-100 185-160-130	220-180-135 155-125-100 185-160-130	295-235-200 130-100-85 180-160-115	290-240-190 130-100-80 160-135-100	205-160-125 100-75-60 140-110-85	240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60	
230-185-145 210-155-120	210-170-130 190-140-110	210-170-130 190-140-110	250-215-170 210-175-135	220-185-145 190-150-120	190-145-115 135-120-110	190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70	
290-240-185 150-120-90 160-130-100	265-220-170 135-110-80 145-120-90	265-220-170 135-110-80 145-120-90	270-225-185 110-80-65 120-100-70	250-210-170 100-70-55 110-90-60	205-170-155 75-55-45 90-65-50	220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40	
255-205-160 150-120-90 195-165-135	230-185-145 135-110-80 175-150-125	230-185-145 135-110-80 175-150-125	220-180-150 110-80-65 170-130-110	220-180-140 105-80-60 145-115-95	165-125-100 75-55-45 120-90-75	200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55	
210-155-110 185-145-100	190-140-100 170-130-90	190-140-100 170-130-90	215-175-150 185-165-120	185-150-135 160-140-105	170-130-105 120-105-100	150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65	
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC650	CC6190	CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	H13A	
0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5	
800-700-600 700-600-500	810-660-550 700-550-440	740-600-500 640-500-400	200-165-135 140-115-95	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	140-125-110 125-110-90	
800-700-600 760-650-540	890-720-600 790-620-500	740-600-500 690-540-435	320-260-220 280-235-205	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	180-145-110 140-115-95	
610-550-450 510-450-350 350-305-260	- - -	580-450-345 480-350-250 325-260-220	255-200-160 230-195-170 115-95-85	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	135-125-95 125-115-90 100-85-65	

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код MC	Код CMC	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	H10
						$h_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об		
						0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	60	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	100	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT	30.21		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	750	75	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	90	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.41		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	950	130	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	450 (560-55) <sup>1)</sup>
	30.42		Литье, 16–22% Si	950	130	770 (960-95) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT	33.1		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	700	110	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	700	90	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1750	100	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
ISO S	Код MC	Код CMC	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
CC650						CC6060	CC6065	
$h_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об								
						0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11		<b>Жаропрочные сплавы</b> <b>На основе железа</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3050	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21		<b>На основе никеля</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3300	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3600	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3700	320	220-160	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31		<b>На основе кобальта</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей	3300	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32		Старение после отжига в расплаве солей	3700	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3800	320	285-225	-	-
S4.1.Z.UT	23.1		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый титан (99.5% Ti)	1550	400	<b>H10</b> 0.1-0.2-0.3	<b>GC1105</b> 0.1-0.2-0.3	<b>H10A</b> 0.1-0.3-0.5
S4.2.Z.AN	23.21		$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1700	950	205-170-145	205-170-145	195-160-135
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1700	1050	85-70-55	85-70-55	80-65-55
						80-60-50	80-60-50	80-60-50
ISO H	Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
CB7015						CB7025	CB20	
$h_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об								
						0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.1.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	3250	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1			3950	50HRC	350-265-225	250-210-185	260-230-205
H1.2.Z.HA	04.1			4700	55HRC	295-225-185	210-175-155	215-195-170
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	5550	60HRC	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1			6450	65HRC	215-165-135	155-130-115	160-140-125
H2.0.C.UT	10.1		<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2800	400	-	-	-

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

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

3) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H13A	GC1115	GC1025	GC1125						
0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	810 (1000-100) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	315 (395-39) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	810 (1000-100) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>						
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>	540 (680-70) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>	510 (640-65) <sup>1)</sup>						
400 (500-50) <sup>1)</sup>	315 (395-39) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>						
250 (315-31) <sup>1)</sup>	220 (275-28) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>						
450 (560-55) <sup>1)</sup>	210 (265-26) <sup>1)</sup>	200 (250-25) <sup>1)</sup>	200 (250-25) <sup>1)</sup>						
450 (560-55) <sup>1)</sup>	125 (155-16) <sup>1)</sup>	120 (150-15) <sup>1)</sup>	120 (150-15) <sup>1)</sup>						
270 (340-34) <sup>1)</sup>	90 (115-11) <sup>1)</sup>	85 (105-11) <sup>1)</sup>	85 (105-11) <sup>1)</sup>						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1005	H10A	H13A	GC1025	GC1125	H10F
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5
-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	150-100-70	85-70-55	80-65-50	75-60-45	75-60-45	70-55-40
-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	120-80-60	65-55-40	60-50-40	55-45-35	55-45-35	50-40-30
385-315-270	100-85-70	90-55-30	70-45-24	90-55-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	90-60-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
H13A	H10F	GC1115	GC1025						
0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5						
180-150-125	160-135-115	185-155-130	160-135-115						
75-60-50	65-55-45	80-65-50	65-55-45						
70-55-45	65-50-40	75-55-45	65-50-40						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7035	CB7525/CB50	CB7925	CC6050	CC650	CC670	GC4205	GC4215	H13A	
0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	
-	-	-	290-235-175	205-155-100	205-170-135	70-45-29	65-40-26	45-25-16	
215-175-155	205-165-135	-	240-195-145	170-125-85	165-140-110	-	-	-	
180-150-130	175-140-110	-	200-165-120	140-105-70	140-115-95	-	-	-	
155-125-110	145-120-95	-	170-140-105	120-90-60	120-100-80	-	-	-	
135-110-95	125-100-80	-	145-120-90	105-80-50	105-85-70	-	-	-	
-	180-150-120	180-150-120	-	120-90-60	120-90-60	50-29-17	45-26-15	35-20-11	

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ							
					CT5005	CT5015	GC1525	GC1515	GC1025			
					$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.							
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012			
					Скорость резания $v_c$ , ft/min							
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	288,500	125	2400-1950-1600	2150-1800-1450	1850-1500-1250	1000-950-830	1000-950-830			
P1.2.Z.AN	01.2		306,000	150	2150-1750-1350	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1000-910-810	920-830-730			
P1.3.Z.AN	01.3		317,000	170	-	1650-1400-1100	1400-1200-960	940-850-750	850-770-690			
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов $\leq 5\%$ ) Незакаленная	308,000	180	1750-1450-1150	1550-1300-1050	1250-1050-830	960-650-405	-			
P2.1.Z.AN	02.12		336,500	210	-	-	-	-	-			
P2.5.Z.HT	02.2		371,500	275	1300-1050-810	920-770-610	650-540-435	640-320-130	-			
P2.5.Z.HT	02.2		413,500	350	1050-850-650	740-620-495	520-435-350	520-255-105	-			
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов $>5\%$ ) Отожженная	361,500	200	-	1300-1050-820	840-710-570	-	-			
P3.0.Z.HT	03.21		563,500	325	-	640-530-420	465-370-290	-	-			
P1.5.C.UT	06.1	Стальное литье Нелегированная	289,000	180	-	850-700-570	740-600-470	-	-			
P2.6.C.UT	06.2		302,500	200	-	880-730-550	580-470-345	-	-			
P3.0.C.UT	06.3		385,000	225	-	660-550-410	460-365-280	-	-			
ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ							
Код MC	Код CMC				Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	GC1525	GC1005	GC1105	GC1115	GC1515
								$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.				
		.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012				.004-.008-.012	.004-.008-.012			
					Скорость резания $v_c$ , ft/min							
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	334,500	200	950-790	1250-990-800	1250-990-800	1100-840-650	1000-770-600			
P5.0.Z.PH	05.12		514,500	330	560-490	1150-910-740	1150-910-740	610-490-390	560-445-355			
P5.0.Z.HT	05.13		414,000	330	560-490	790-630-510	790-630-510	650-530-460	590-485-425			
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	337,000	180	720-640	1350-1050-870	1350-1050-870	870-700-530	800-640-490			
M1.0.Z.PH	05.22		517,500	330	630-560	720-580-470	720-580-470	610-490-390	560-445-355			
M2.0.Z.AQ	05.23		428,000	200	485-430	810-640-520	810-640-520	730-630-510	670-570-465			
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	372,500	230	-	1050-820-670	1050-820-670	830-660-510	760-610-465			
M3.2.Z.AQ	05.52		445,500	260	-	920-740-600	920-740-600	740-550-430	680-500-390			
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	304,500	200	-	-	-	1050-860-660	960-790-610			
P5.0.C.HT	15.12		453,500	330	-	-	-	530-430-310	490-395-285			
P5.0.C.HT	15.13		385,000	330	-	-	-	570-470-350	520-430-320			
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	316,500	180	-	-	-	910-730-560	830-670-510			
M2.0.C.AQ	15.22		456,000	330	-	-	-	530-430-310	485-395-285			
M2.0.C.AQ	15.23		390,000	200	-	-	-	690-590-490	630-540-445			
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	329,500	230	-	-	-	750-550-390	680-500-355			
M3.2.C.AQ	15.52		401,000	260	-	-	-	670-510-350	610-465-320			
ISO K		Чугун	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ							
Код MC	Код CMC				Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HB	CB50	CB7525	CB7925	CC620	CC650
								$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.				
		.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016				.004-.010-.016	.004-.010-.016			
					Скорость резания $v_c$ , ft/min							
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная)	136,500	130	-	-	-	2600-2300-1950	2600-2300-1950			
K1.1.C.NS	07.2		160,000	230	-	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600			
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	158,500	180	5600-4650-3950	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2650-2300-1950	2650-2300-1950			
K2.2.C.UT	08.2		164,500	220	4800-4000-3450	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750			
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	152,000	160	-	-	-	-	2000-1800-1450			
K3.3.C.UT	09.2		252,000	250	-	-	-	-	1650-1450-1150			
K3.4.C.UT	09.3		390,500	380	-	-	-	-	1150-1000-860			

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

ПРОЧНОСТЬ >>>>								
GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC235
.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031
1000-950-830 920-830-730 850-770-690	1700-1350-1100 1550-1200-1000 1450-1150-950	2050-1450-1100 1850-1300-970 1750-1250-920	1850-1350-990 1650-1200-880 1500-1100-790	1650-1150-810 1500-990-710 1400-940-680	1450-980-700 1300-880-630 1200-810-580	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	970-650-480 870-590-430 820-550-395	600-435-315 540-390-285 510-370-270
-	1650-1250-980	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710	1300-860-630	980-600-445	720-470-330	510-350-235
-	-	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620	1150-750-530	820-500-365	640-405-280	-
-	910-700-580	1050-750-570	980-680-510	830-590-455	850-590-460	600-385-280	475-310-215	355-230-160
-	730-560-465	870-610-460	790-550-415	670-475-365	690-475-375	485-310-225	380-250-175	285-185-130
-	1200-900-740	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500	850-590-430	780-500-345	610-405-280	475-325-210
-	590-425-350	710-460-345	650-415-315	445-310-240	375-275-215	360-225-165	280-180-125	215-155-100
-	910-710-610	1100-770-610	990-700-550	790-580-430	690-510-365	600-450-335	460-345-265	335-255-190
-	880-660-560	950-670-510	860-610-470	690-460-330	590-390-280	540-320-235	410-260-180	305-220-155
-	670-500-420	730-490-380	660-450-345	600-410-295	520-360-250	470-305-220	360-245-165	270-190-130
ПРОЧНОСТЬ >>>>								
GC1025	GC1125	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC2035	GC235	
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	
910-700-550 510-405-325 540-440-385	910-700-550 510-405-325 540-440-385	910-770-690 430-340-255 520-425-305	850-720-650 410-325-260 475-390-275	770-650-580 290-220-170 345-245-160	750-570-440 360-225-160 390-260-175	590-520-420 280-210-145 310-225-160	425-360-295 230-180-145 245-195-165	
730-580-445 510-405-325 610-520-420	730-580-445 510-405-325 610-520-420	960-770-650 430-330-275 590-510-375	950-780-620 425-325-260 520-440-325	670-520-400 330-245-195 455-350-270	790-570-425 330-235-175 425-325-245	560-470-375 280-210-145 330-295-225	375-325-275 230-180-145 280-230-195	
690-550-420 620-455-355	690-550-420 620-455-355	830-700-550 690-560-445	720-600-470 620-490-390	620-480-365 440-395-365	620-485-355 490-390-290	520-440-340 425-360-275	345-310-260 310-260-230	
870-720-550 445-360-260 475-390-290	870-720-550 445-360-260 475-390-290	880-740-600 360-255-205 395-325-220	820-680-550 325-225-180 360-290-195	680-560-510 250-180-145 300-210-160	720-520-390 275-180-130 390-260-175	560-470-375 230-165-130 240-190-160	375-325-275 195-145-115 215-165-130	
760-610-465 445-360-260 570-490-405	760-610-465 445-360-260 570-490-405	720-590-490 360-255-205 550-430-360	720-590-455 345-260-195 475-375-310	530-410-325 250-180-145 400-300-240	660-500-370 275-180-130 425-290-210	490-390-310 230-165-130 330-260-195	330-295-245 205-145-110 260-210-180	
620-455-325 560-420-290	620-455-325 560-420-290	700-570-495 600-530-390	600-490-440 530-455-340	560-425-335 395-340-325	490-390-290 410-340-260	425-360-275 345-310-245	310-260-230 295-245-210	
ПРОЧНОСТЬ >>>>								
CC6190	CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	H13A	
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016	
2650-2150-1800 2300-1800-1450	2400-1950-1650 2100-1600-1300	650-530-445 455-370-310	1500-1250-1050 1250-1000-860	1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	820-690-600 770-620-485	460-410-360 410-360-295	
2900-2350-1950 2600-2000-1650	2400-1950-1650 2250-1750-1400	1050-850-710 910-770-670	1750-1400-1200 1400-1150-980	1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	900-810-740 850-730-650	590-470-355 460-375-310	
-	1900-1450-1100	840-650-530	1300-1100-890	1200-990-810	780-640-540	860-690-590	445-470-310	
-	1600-1150-820	740-630-560	1150-980-810	1050-900-730	700-570-490	780-630-520	410-375-290	
-	1050-860-710	370-315-275	870-730-620	800-680-550	540-440-375	600-455-355	330-275-210	

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код MC	Код CMC	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	H10
						$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
						.002-.016	.006-.031	.006-.031
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
N1.2.Z.UT	30.11		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72,500	60	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116,000	100	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT	30.21		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	109,000	75	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG	30.22		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	130,500	90	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>
	30.41		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	138,000	130	5000 (6250-630) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	1500 (1900-190) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.42		Литье, 16–22% Si	138,000	130	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT	33.1		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	101,500	110	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>
N3.2.C.UT	33.2		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	101,500	90	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>
N3.1.U.UT	33.3		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	254,000	100	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>
ISO S	Код MC	Код CMC	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
CC650						CC6060	CC6065	
$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.								
						.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
S1.0.U.AN	20.11		<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе железа Отжиг или отпуск в расплаве солей	435,000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	445,500	280	-	-	-
			<b>На основе никеля</b>					
S2.0.Z.AN	20.21		Отжиг или отпуск в расплаве солей	479,500	250	1300-1050	1300-1050-880	1100-830-650
S2.0.Z.AG	20.22		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	522,000	350	1100-860	980-770-620	790-570-420
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	538,500	320	720-520	790-660-570	700-580-485
			<b>На основе кобальта</b>					
S3.0.Z.AN	20.31		Отжиг или отпуск в расплаве солей	478,500	200	1150-840	-	-
S3.0.Z.AG	20.32		Старение после отжига в расплаве солей	540,000	300	980-720	-	-
S3.0.C.NS	20.33		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	552,000	320	930-730	-	-
			<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b>		<b>Rm<sup>3)</sup></b>	<b>H10</b>	<b>GC1105</b>	<b>H10A</b>
S4.1.Z.UT	23.1		Технически чистый титан (99.5% Ti)	221,500	400	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020
S4.2.Z.AN	23.21		$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	243,000	950	670-550-470	670-550-470	640-530-445
S4.3.Z.AG	23.22		$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	245,000	1050	280-230-180	280-230-180	265-215-175
						260-195-165	260-195-165	255-190-160
ISO H	Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
SV7015						SV7025	SV20	
$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.								
						.002-.006-.010	.002-.006-.010	.002-.006-.010
						Скорость резания $v_c$ , ft/min		
H1.1.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	470,500	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1			573,000	50HRC	1150-870-730	820-690-610	850-760-670
H1.2.Z.HA	04.1			684,000	55HRC	960-730-610	690-580-510	710-630-560
			<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная					
H1.3.Z.HA	04.1			804,500	60HRC	820-620-520	590-490-435	610-540-480
H1.4.Z.HA	04.1			934,000	65HRC	710-530-450	510-425-375	520-465-410
H2.0.C.UT	10.1		<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	408,000	400 HB	-	-	-

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

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

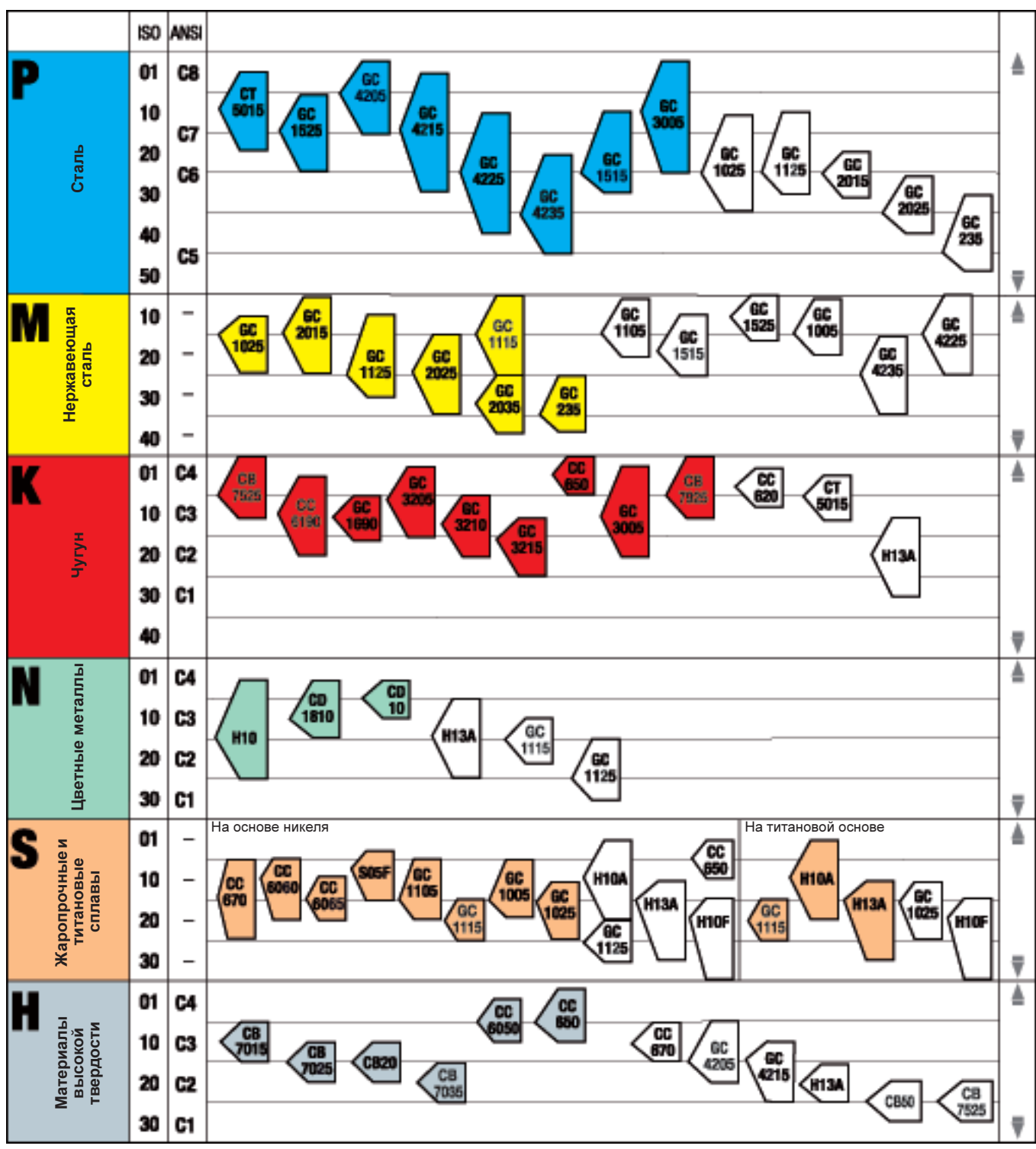
3) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, значения в дюймах

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1115	GC1025	GC1125	H13A						
.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031						
2650 (3300-330) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
1050 (1300-130) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
2650 (3300-330) <sup>1)</sup> 1750 (2200-220) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup> 1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup> 1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	6250 (7800-780) <sup>1)</sup> 6250 (7800-780) <sup>1)</sup>						
1050 (1300-130) <sup>1)</sup> 720 (900-90) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup> 690 (860-85) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup> 690 (860-85) <sup>1)</sup>	1300 (1650-165) <sup>1)</sup> 820 (1050-105) <sup>1)</sup>						
690 (860-85) <sup>1)</sup> 410 (510-50) <sup>1)</sup> 290 (365-36) <sup>1)</sup>	650 (810-80) <sup>1)</sup> 390 (490-50) <sup>1)</sup> 275 (345-34) <sup>1)</sup>	650 (810-80) <sup>1)</sup> 390 (490-50) <sup>1)</sup> 275 (345-34) <sup>1)</sup>	1500 (1900-190) <sup>1)</sup> 1500 (1900-190) <sup>1)</sup> 890 (1100-110) <sup>1)</sup>						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1005	H10A	H13A	GC1025	GC1125	H10F
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020
-	520-435-355 410-345-280	490-325-225 390-260-195	395-260-180 315-210-155	490-325-225 390-260-195	280-230-180 215-180-130	260-210-160 195-165-130	245-195-145 180-145-115	245-195-145 180-145-115	230-180-130 165-130-95
1250-1050-880 1050-870-740 970-800-680	325-275-225 295-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	235-150-75 215-135-70 190-120-60	295-185-95 265-165-85 235-150-75	180-130-105 130-105-70 85-70-50	165-130-95 130-95-65 80-65-50	150-115-80 115-80-50 75-55-39	150-115-80 115-80-50 75-55-39	130-95-65 100-65-32 65-50-32
1150-830-660 980-720-570 930-730-550	325-275-225 290-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	240-150-75 210-135-70 190-120-60	295-185-95 265-165-85 235-150-75	180-130-105 130-105-70 85-70-50	165-130-95 130-95-65 80-65-50	150-115-80 115-80-50 75-55-39	150-115-80 115-80-50 75-55-39	130-95-65 100-65-32 65-50-32
H13A	H10F	GC1115	GC1025						
.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020						
590-485-410 245-200-165 235-175-150	530-440-370 220-180-145 210-155-135	610-500-425 255-205-170 245-180-155	530-440-370 220-180-145 210-155-135						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7035	CB7525/CB50	CB7925	CC6050	CC650	CC670	GC4205	GC4215	H13A	
.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.002-.006-.010	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.012-.024	.004-.012-.024	.004-.012-.024	
-	-	-	950-770-570 780-630-470 660-530-395	670-495-330 550-410-270 460-345-225	670-550-440 550-450-365 460-375-305	225-155-95 - -	205-135-85 - -	145-80-50 - -	
710-580-500 590-485-420	680-540-435 570-455-365	-	560-450-335 480-390-290	395-290-195 340-250-165	390-320-260 335-275-225	- -	- -	- -	
510-410-360 435-355-310	480-385-310 415-330-270	-	-	390-290-190	390-290-190	170-95-55	155-85-50	115-65-35	
-	590-480-390	590-480-390	-	390-290-190	390-290-190	170-95-55	155-85-50	115-65-35	



# Марки сплавов для точения



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения.

Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

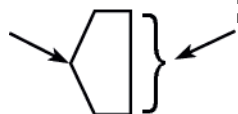
▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов



## Марки сплавов для точения



**Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку**

### Основные марки сплавов

**СТ5015 (НТ)** – P10 (P01-P20)

Непокрытый кермет с исключительной стойкостью к образованию нароста и устойчивостью к пластической деформации. Новая связка обеспечивает повышенную прочность. Для чистовой и получистовой обработки углеродистых и легированных сталей, когда качество обработанной поверхности и / или низкие силы резания имеют решающее значение.  $f_{rx} \times a_p < 0.35 \text{ мм}^2$ .

**GC1515 (HC)** – P25 (P10-P30)

Мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Рекомендуется для чистовой обработки низкоуглеродистых и низколегированных сталей и других вязких материалов. Средние и низкие скорости резания. Превосходный выбор для достижения высокого качества поверхности. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав пригодным для легкого прерывистого резания.

**GC1525 (HC)** – P15 (P05-P25)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых или малолегированных сталей. Используется когда требуется обеспечить высокое качество обработанной поверхности при средних и высоких скоростях резания  $f_r \times a_p < 0.35 \text{ мм}^2$ .

**GC4205 (HC)** – P05 (P01-P15)

Сплав с CVD покрытием с высокой стойкостью к лункообразованию и пластической деформации. Рекомендуется для высокоэффективного съема металла в стабильных условиях на черновых и получистовых стадиях обработки. Сплав способен противостоять высоким температурам без потери надежности режущей кромки. Подходит как для обработки с СОЖ, так и без.

**GC4215 (HC)** – P15 (P01-P30)

Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки сталей на высоких скоростях в условиях непрерывного резания и резания с легкими прерываниями. Основа с градиентным спеканием отличается оптимальной прочностью и стойкостью, а покрытие повышает износостойкость. Сплав хорошо противостоит пластической деформации при высокой температуре в зоне обработки. Применяется как с СОЖ, так и без.

**GC4225 (HC)** – P25 (P10 - P40)

Твердый сплав с покрытием CVD. Предназначен для чистовой и черновой обработки деталей из стали и стального литья. Прочная градиентная структура в сочетании с износостойким покрытием. Сплав отлично работает как в условиях прерывистого, так и непрерывного резания с высокой скоростью снятия материала. Широкая область применения.

**GC4235 (HC)** – P35 (P20-P45)

Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки стали и стального литья в неблагоприятных условиях. Основа с градиентным спеканием обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости, повышенной также за счет покрытия увеличенной толщины. Кромки хорошо противостоят выкрашиванию при ударах и прерывистом резании, а также при больших сечениях среза.

**GC3005 (HC)** – P10 (P01-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасной красностойкостью. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

### Дополнительные марки сплавов

**GC1025 (HC)** – P25 (P10-P35)

Особомелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для чистовой обработки низкоуглеродистых и малолегированных сталей, а также других материалов склонных к налипанию, когда требуется обеспечить обработку качественной поверхности острой режущей кромкой. Хорошая устойчивость сплава к тепловому удару дает возможность работать в условиях прерывистого резания.

**GC2015 (HC)** – P25 (P20-P30)

Сплав с покрытием CVD. В комбинации с острокромочными геометриями пластин обеспечивает плавный процесс резания. Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки малоуглеродистых сталей и других материалов, склонных к налипанию.

**GC2025 (HC)** – P35 (P25-P40)

Сплав с покрытием CVD. Альтернативный выбор при обработке сталей со значительными нагрузками на режущую кромку.

**GC235 (HC)** – P45 (P30-P50)

Сплав с покрытием CVD для тяжелой черновой обработки сталей в самых неблагоприятных условиях. Высокопрочная основа обеспечивает высокую надежность режущих кромок и обеспечивает сплаву отличную работоспособность при сильных ударах и низких скоростях резания.

**GC1125 (HC)** – P25 (P10-P30)

Рекомендуется в качестве дополнения сплаву GC1515 для чистовой обработки низкоуглеродистых сплавов на низких режимах резания.

## Марки сплавов для точения

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугуны, автоматные стали.

### Основные марки сплавов

#### GC1025 (HC) – M15 (M10-M25)

Ультра мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для финишной обработки нержавеющих сталей, когда требуется получить высокую точность детали и отличное качество обработки поверхности, а также когда условия обработки требуют остроты режущей кромки. Высокая стойкость к термическим ударам и хорошая приспособленность к работе с прерывистым резанием.

#### GC1125 (HC) – M25 (M10-M30)

Мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для чистовой обработки всех видов нержавеющей стали на средних и низких скоростях. Отличный выбор при необходимости получить одновременно острую и прочную режущую кромку для обеспечения высокого качества обработанной поверхности. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав пригодным для легкого прерывистого резания.

#### GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)

Оптимизированный твердый сплав с покрытием CVD для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания.

#### GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)

Сплав с покрытием CVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

#### GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)

Сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

#### GC235 (HC) – M40 (M25-M40)

Сплав с покрытием CVD для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания.

#### GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Сочетает высокую красностойкость и сопротивляемость пластическому деформированию основы с прочной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки.

### Дополнительные марки сплавов

#### GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)

Твердая мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие TiAlN, нанесенное методом PVD с великолепной адгезией, гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Отличное качество поверхности. Подходит для чистовой обработки жаропрочных сплавов на высоких скоростях.

#### GC1515 (HC) – M20 (M10-M25)

Чистовая обработка всех видов нержавеющей стали. Рекомендуется в качестве альтернативного решения сплаву GC1125 в случае приоритетного значения износостойкости.

#### GC1525 (HC) – M10 (M05-M15)

Кермет с PVD покрытием. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Низкая склонность к налипанию. Отличный выбор для чистовой обработки нержавеющей стали в хороших условиях. Высокие скорости резания при относительно небольших значениях подачи  $f_n \times a_p < 0.35$  мм<sup>2</sup>.

#### GC1005 (HC) – M15 (M05-M20)

Сплав с покрытием PVD, представляющий комбинацию твердой мелкозернистой основы с высокой стойкостью к пластической деформации и покрытия с хорошей температурной износостойкостью. Рекомендуется для чистовой обработки нержавеющей стали с высокими скоростями резания.

#### GC4225 (HC) - M15 (M05 - M25)

Твердый сплав с CVD-покрытием для чистовой и черновой обработки стали и стальных отливок. Хорошо подходит для обработки нержавеющих сталей. Прочная градиентная структура в сочетании с износостойким покрытием. Этот сплав одинаково хорошо работает как в условиях прерывистого, так и в условиях непрерывного резания с высокой скоростью снятия материала. Широкая область применения.

#### GC4235 (HC) - M25 (M15-M30)

Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Может использоваться для получистовой и черновой обработки деталей из нержавеющих сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая сопротивляемость термическим трещинам обеспечивает непревзойденную стойкость режущей кромки даже при работе с ударом.

## Марки сплавов для точения



### Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

#### Основные марки сплавов

**CB7525 (BN)** - K05 (K01-K10)

Чрезвычайно твердая марка кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки и хорошая износостойкость делают сплав оптимальным для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна в условиях непрерывного, а также прерывистого резания.

**CC6190 (CN)** – K10 (K01 – K20)

Керамика на основе чистого нитрида кремния, обеспечивает хорошую износостойкость при высоких температурах. Рекомендуется для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях, также допустимы незначительные прерывания процесса резания.

**GC1690 (CC)** – K10 (K05-K15)

Керамика на основе нитрида кремния с покрытием CVD. Благодаря своим режущим свойствам керамика 1690 рекомендуется для легких черновых и получистовых и финишных операций при обработке чугуна.

**GC3205 (HC)** – K05 (K01-K15)

Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна.

**GC3210 (HC)** – K05 (K01-K20)

Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки высокопрочного чугуна.

**GC3215 (HC)** – K05 (K01-K25)

Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы, отлично работающий в тяжелых условиях. Рекомендуется в качестве первого выбора для черновой обработки чугунов на низких и средних скоростях резания.

**CC650 (CM)** – K01 (K01-K05)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.

**GC3005 (HC)** - P10 (P01-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасными показателями по красностойкости. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

**CB7925 (BN)** - K05 (K01-K10)

Марка кубического нитрида бора с высокопрочной режущей кромкой и хорошей износостойкостью. Рекомендуется для непрерывной, а также прерывистой обработки серого и отбеленного чугуна.

#### Дополнительные марки сплавов

**CC620 (CA)** – K01 (K01-K05)

Чистая керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной чистовой обработки серых чугунов в хороших условиях без применения СОЖ.

**CT5015 (HT)** – K05 (K01-K10)

Непокрытый кермет с низкой склонностью к образованию нароста и высокой стойкостью к пластической деформации. Для чистовой обработки чугуна с шаровидным графитом, когда требуется обеспечить высокое качество поверхности, жесткие допуски или низкие силы резания  $f_n \times a_p < 0.35 \text{ мм}^2$ .

**H13A (HW)** – K20 (K10-K30)

Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.



### Цветные металлы

#### Основные марки сплавов

**H10 (HW)** – N15 (N01-N25)

Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и остроты режущей кромки. Для обработки алюминиевых сплавов на операциях от чистовых до черновых.

**CD1810 (HC)** – N10 (N01-N15)

Сплав с алмазным покрытием для обработки алюминия, магниевых сплавов, меди, латуни и пластиков на операциях от чистовых до черновых. Алмазное покрытие обеспечивает отличную износостойкость и снижение образования нароста, что повышает качество обработки поверхности.

**CD10 (DP)** – N05 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость и чистоту обработанной поверхности.

#### Дополнительные марки сплавов

**H13A (HW)** – N15 (N05-N25)

Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.

**GC1005 (HC)** – N10 (N05-N15)

Сплав с покрытием PVD. Комбинация мелкозернистой основы с покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость, делает сплав наиболее пригодным для черновой обработки алюминиевых деталей.

**GC1125 (HC)** – N25 (N15-N30)

Рекомендуется на операциях, требующих высокой остроты или прочности режущей кромки.

**GC1115 (HC)** - N15 (N10-N20)

Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD, обеспечивающий острые режущие кромки. Сочетание твердой основы с надежной режущей кромкой и покрытием с высокой износостойкостью делает сплав наиболее пригодным для черновой обработки цветных металлов.

## Марки сплавов для точения



### Жаропрочные и титановые сплавы

#### Основные марки сплавов

**GC 1105 (GC)** - S15 (S05 - S20)

Твердая мелкозернистая вольфрамкобальтовая основа с 6% содержанием кобальта обладает высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластическим деформациям. Новое тонкое PVD покрытие из TiAlN с превосходной адгезией гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Отличное качество поверхности при обработке жаропрочных сплавов.

**CC670 (CA)** – S15 (S05-S25)

Керамика, упрочненная карбидами кремния, которые представляют собой случайно ориентированные включения в основной материал. Рекомендуется для обработки специальных жаропрочных сплавов в неблагоприятных условиях.

**S05F**– S05 (S05-S15)

Твердый сплав с покрытием CVD для высокоскоростной финишной обработки жаропрочных сплавов, а также для продолжительного резания при умеренных скоростях. Используется в случаях, когда фрагментарный износ не опасен, т.е. при обработке круглыми пластинами при острых главных углах в плане, а также при обработке относительно мягких материалов. Может быть также использован для черновой обработки.

**GC1005 (HC)**– S15 (S10-S25)

Сплав с покрытием PVD, представляющий комбинацию твердой мелкозернистой основы с высокой стойкостью к пластической деформации и покрытием с хорошей температурной износостойкостью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, железа и кобальта.

**GC1025 (HC)** – S15 (S10-S25)

Сплав с покрытием PVD, имеющий особую мелкозернистую основу. Рекомендуется для обработки жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания. Высокая стойкость к термическому удару и фрагментарному износу делают его особенно пригодным для продолжительной работы в условиях прерывистого резания.

**CC6060 (CA)** - S10 (S05-S20)

Керамика на основе соединения SiAlON. Предназначена для достижения максимальной производительности удаления материала с предварительных обработанных заготовок из жаропрочных сплавов в хороших условиях. Отличается высокой надежностью и предсказуемым износом благодаря высокой стойкости к образованию проточин.

**CC6065 (CA)** - S15 (S05-S20)

Керамика на основе соединения SiAlON. Первый выбор для точения жаропрочных сплавов. Отличается прочностью и надежностью. Наиболее подходит для предварительной и полустойковой обработки, а также для удаления дефектной ковочной корки и других тяжелых условий.

**GC1115 (HC)** - S20 (S15-S25)

Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Основа обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации в сочетании с надежной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, сопротивление лункообразованию, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки. Рекомендуется для черновой и полустойковой обработки жаропрочных сплавов.

#### Дополнительные марки сплавов

**GC1125 (HC)** – S25 (S20-S30)

Сплав предназначен для обработки жаропрочных сплавов с низкими скоростями резания, а также подходит для легкого прерывистого резания. Обладает хорошей стойкостью к образованию проточин и способен противостоять термическому удару. Данные свойства сплава делают его пригодным для полустойковой обработки с небольшой длиной резания.

**CC650 (CM)** – S05 (S01-S10)

Смешанная керамика на основе Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Рекомендуется для полустойковой обработки жаропрочных сплавов в условиях, когда не требуется высокая прочность режущей кромки.

**H10A (HW)** – S10 (S01-S20)

Непокрытый твердый сплав с высокой абразивной износостойкостью и прочностью. Для полустойковой и черновой обработки жаропрочных и титановых сплавов.

**H10F (HW)** – S15 (S10-S30)

Непокрытый особо мелкозернистый твердый сплав для обработки жаропрочных и титановых сплавов на очень низких скоростях резания.

Высокая стойкость к термическому удару и фрагментарному износу делают сплав пригодным для продолжительной работы в условиях прерывистого резания.

**H13A (HW)** – S15 (S10 S30)

Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для полустойковой и черновой обработки жаропрочных сталей и титановых сплавов.



### Материалы высокой твердости

#### Основные марки сплавов

**CB7015 (BN)** - H10 (H05 - H15)

Высокопроизводительный сплав с небольшими включениями кубического нитрида бора. Первый выбор для высокоскоростной обработки закаленных сталей в условиях непрерывного и легкого прерывистого резания.

**CB7020/CB20(BN)** – H15 (H10-H20)

Высокопроизводительная марка кубического нитрида бора. Первый выбор для обработки закаленных сталей в условиях непрерывного резания или с незначительным ударом.

**CC650 (CM)** – H05 (H05-H10)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Высокая теплопроводность и износостойкость. Предпочтительно рекомендуется для продолжительной высокоскоростной чистовой обработки.

**CC6050 (CC)** - H05 (H01 - H10)

Смешанная керамика на основе Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Высокие теплопроводность и износостойкость. Рекомендуется преимущественно для непрерывной высокоскоростной чистовой обработки.

**CB7025 (BN)** - H15 (H10-H20)

Высокопроизводительная марка композита со средним содержанием кубического нитрида бора. Первый выбор для точения валов с участками создающими жесткий удар (шлицы, пазы и отверстия), а также для точения деталей с неравномерной поверхностной твердостью. Умеренные скорости резания.

**CB7035 (BN)** - H20 (H15-H25)

Высокопроизводительная марка композита со средним содержанием кубического нитрида бора. Первый выбор для тяжелой прерывистой обработки закаленных сталей на умеренных скоростях резания. Хорошая износостойкость обеспечивает более продолжительное резание.

#### Дополнительные марки сплавов

**CC670 (CA)** – H10 (H05-H15)

Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки закаленных деталей в неблагоприятных условиях.

**GC4205 (HC)** – H15 (H05-H20)

Твердый сплав с CVD покрытием для полустойковой или черновой обработки закаленных материалов без прерывания и с низкими скоростями резания.

**GC4215 (HC)** - H15 (H05-H25)

Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки материалов повышенной твердости в условиях непрерывного резания и резания с легкими прерываниями. Основа с градиентным спеканием отличается оптимальной прочностью и стойкостью, а покрытие повышает износостойкость. Сплав хорошо противостоит пластической деформации при высокой температуре в зоне резания. Использование как с СОЖ, так и без.

**H13A (HW)** – H20 (H15-H25)

Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для точения закаленных сталей на низких скоростях.

**CB50** – H25 (H20-H30)

Чрезвычайно твердый сплав, состоящий из кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки и хорошая износостойкость делают этот сплав первым выбором для обработки закаленных материалов в условиях прерывистого резания.

**CB7525 (BN)** - H25 (H20-H30)

Чрезвычайно твердый сплав, состоящий из кубического нитрида бора. Благодаря высокой прочности режущей кромки этот дополнительный сплав является хорошим выбором для обработки закаленных материалов в условиях прерывистого резания.

