

Narzędzia obrotowe

FREZOWANIE
WIERCENIE
WYTACZANIE
ADAPTERY DO ZASTOSOWAŃ OBROTOWYCH



Mamy przyjemność przedstawić nasze nowe katalogi

Na katalog składają się trzy tomy: Narzędzia tokarskie, Narzędzia obrotowe, Narzędzia monolityczne. Prezentujemy łącznie 30 000 standardowych produktów.

Narzędzia tokarskie – Toczenie ogólne, Przekinanie i obróbka rowków, Toczenie gwintów, Narzędzia wielofunkcyjne, Systemy mocowania i Adaptery do zastosowań tokarskich

Narzędzia obrotowe – Frezowanie, Wiercenie, Wytaczanie i Adaptery do zastosowań obrotowych

Narzędzia monolityczne – Frezowanie, Wiercenie, Gwintowanie i Rozwiercanie

Aby znaleźć poszukiwane informacje, należy skorzystać z przeglądu produktów umieszczonego na początku każdego rozdziału, a odnośnik przekieruje do strony odpowiedniej dla danego produktu. Odnośniki znajdujące się na dole każdej strony produktu pomogą w znalezieniu powiązanych produktów i informacji dotyczących np. opravek, płytek i parametrów skrawania.

Nasza oferta obejmuje około 50 000 standardowych produktów i można ją znaleźć na stronie www.sandvik.coromant.com/pl. Jeśli macie Państwo szczególne wymagania, oferujemy szeroką gamę produktów, które możemy zmodyfikować wg wskazań klienta.

Prosimy odwiedzić stronę www.sandvik.coromant.com/pl, aby zapoznać się z najbardziej aktualną bazą informacji o wymiarach i tolerancjach, uzyskać szczegółowe parametry skrawania, a także zamówić wszystkie dostępne produkty i części zamienne.



Objaśnienie symboli:



Płytki



Korpusy frezów



Korpusy wiertel



Narzędzia wytaczarskie



Adaptery



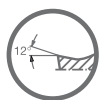
Akcesoria



Parametry skrawania



Opis gatunku



Opis geometrii



Objaśnienie parametrów



Tailor Made



Sposób oznaczania



Informacje na temat chłodziwa



Informacja



Pierwszy wybór



Dobre rozwiązanie

Zalecenie produktu tzw. pierwszego wyboru jest dobrym punktem wyjścia przy podejmowaniu decyzji odnośnie rodzaju gatunku materiału narzędziowego odpowiedniego dla szerokiego zakresu zastosowań.

Nie występuje

I Frezowanie

J Wiercenie

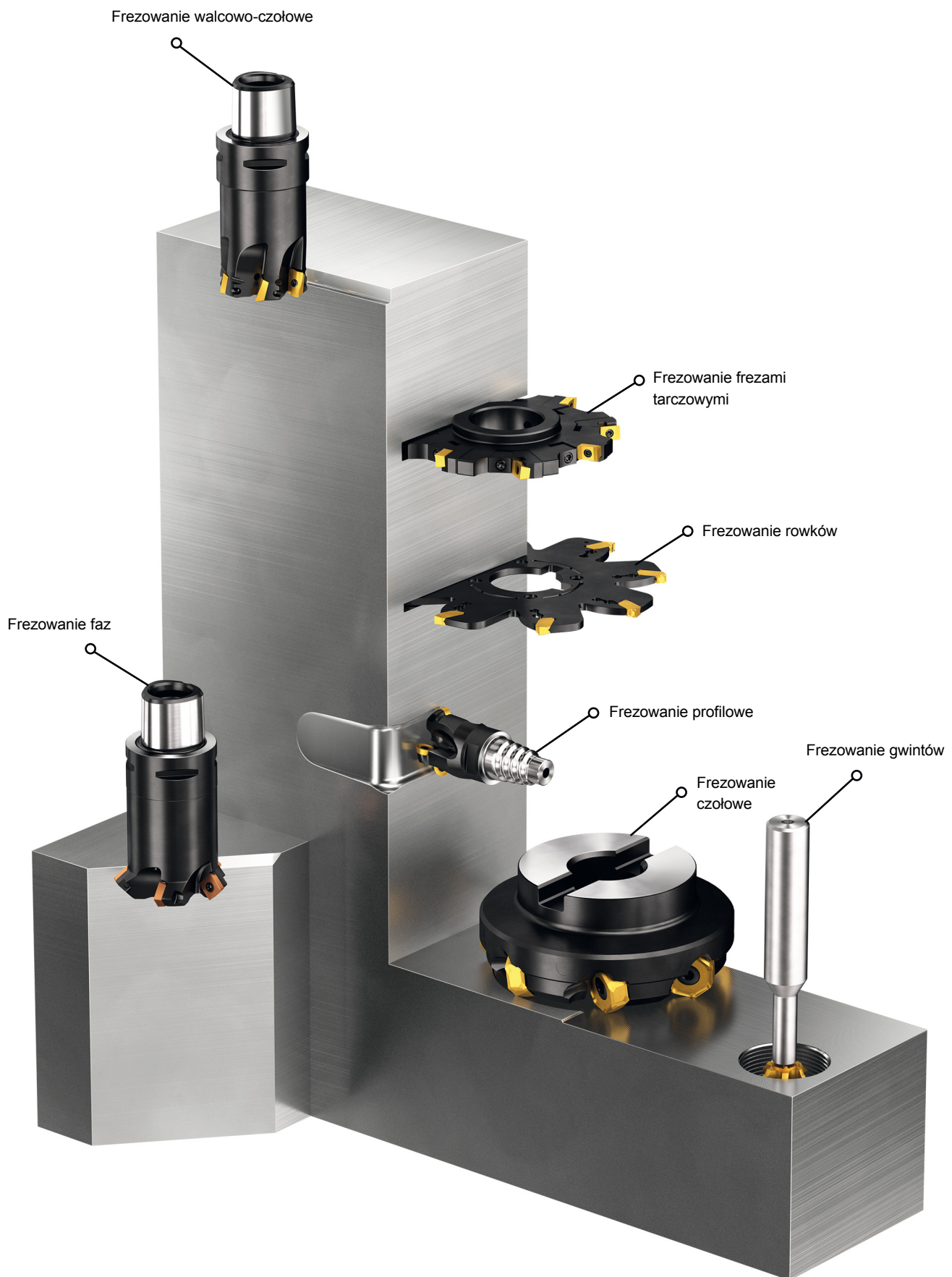
K Wytaczanie

L Adaptery do zastosowań obrotowych

M Akcesoria

N Informacje ogólne

Frezowanie



Narzędzia do frezowania czołowego

I4

CoroMill® 345	I6-I10
CoroMill® 245	I11-I15
CoroMill® 419	I16-I19
CoroMill® 210	I20-I24
CoroMill® 415	I25-I29
CoroMill® 425	I30-I32
CoroMill® 745	I33-I36

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

I37

CoroMill® 490	I38-I47
CoroMill® 390	I48-I68
CoroMill® 690	I69-I73
CoroMill® Century	I74-I80

Narzędzia do frezowania profilowego

I81

CoroMill® 300	I82-I90
CoroMill® 200	I91-I95
CoroMill® 600	I96-I100
CoroMill® 216	I101-I107

Frezy tarczowe

I108

CoroMill® 331	I109-I125
---------------	-----------

Narzędzia do frezowania rowków

I126

CoroMill® QD	I127-I132
CoroMill® 328	I133-I135
CoroMill® 327	I136-I138

Narzędzia do frezowania gwintów

I126

CoroMill® 328	I139
CoroMill® 327	I140-I141

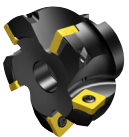
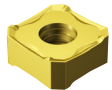
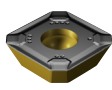
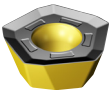
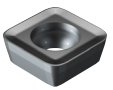
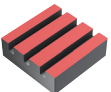
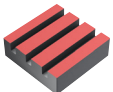
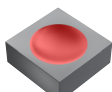
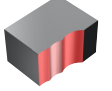
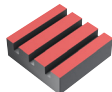
Narzędzia do fazowania

I126

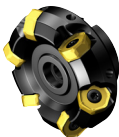
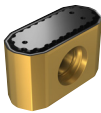
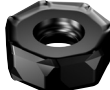
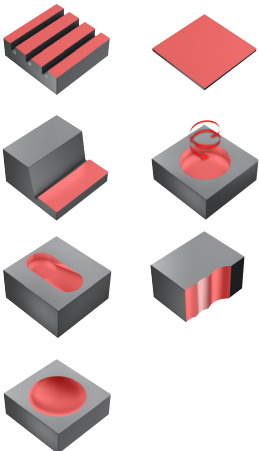
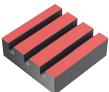
CoroMill® 327	I142
CoroMill® 495	I143-I145

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie www.sandvik.coromant.com/pl

Narzędzia do frezowania czołowego

	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 419	CoroMill® 210
				
Strona	I6	I11	I16	I20
Materiał				
Podstawowe zastosowanie				
KAPR	45°	45°	19°	10°
DC mm	40 - 250	32 - 250	17.4 - 85.3	10.9 - 136
DCX mm	54.1 - 264.1	44.5 - 268.8	32 - 100	25 - 160
APMX mm	6	6 - 10	2	1.2 - 2
Płytki				
Wielkości płytek	13	12 oraz 18	14	09 oraz 14
Złącza	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Mocowanie trzpieniowe Chwyt cylindryczny	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe Złącze gwintowane
Chłodzenie wewnętrzne				
Opcje	Płytki podporowa chroniąca gniazdo płytki	Płytki podporowa chroniąca gniazdo płytki		
Inne zastosowania			  	   

Narzędzia do frezowania czołowego

	CoroMill® 415	CoroMill® 425	CoroMill® 745
			
Strona	I25	I30	I33
Materiał			
Podstawowe zastosowanie			
KAPR	15°	25°	42° 25°
DC mm	4.6 - 23.6	100 - 500	63 - 250 63 - 160
DCX mm	13 - 32	107 - 507	78.2 - 264.4 86.4 - 183.4
APMX mm	0.85 - 1.2	0.90	5.20 2.80
Płytki			
Wielkości płytek	05 oraz 07	17	21
Złącza	Chwyt cylindryczny Coromant EH Złącze gwintowane	Mocowanie trzpieniowe Mocowanie kołpakowe	Coromant Capto® Mocowanie trzpieniowe
Chłodzenie wewnętrzne			
Opcje		Regulowane kasety do płytek doglądających Wiper	
Inne zastosowania			

CoroMill® 345

Niezwykłe produktywny frez czołowy

Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Osiem ostrzy dostępnych na każdej płytce zapewnia niski koszt jednostkowy
- Duża wydajność – wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa pozwala uzyskać wysoką produktywność również w obróbce materiałów o złej skrawalności
- Wysokie bezpieczeństwo zapewnione dzięki zabezpieczeniu gniazd płytkami podporowymi i wytrzymałemu korpusowi frezu
- Dostępne są cztery wersje podziałki dla optymalizacji względem obrabiarki i wysokiej produktywności
- Szeroki obszar zastosowań – możliwość użycia tej samej płytki do wielu różnych zastosowań



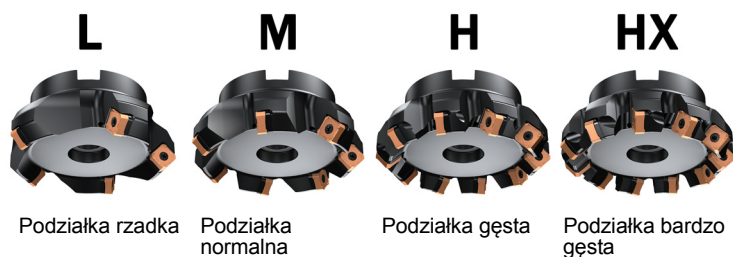
www.sandvik.coromant.com/coromill345

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

- Osiem krawędzi skrawających
- Modele Wiper zapewniają wysoką jakość wykończenia powierzchni przy wysokim posuwie na ostrze



Podziałka rzadka

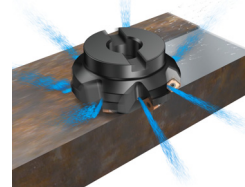
Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Podziałka bardzo gęsta

Chłodzenie wewnętrzne

Podawanie chłodziwa do każdego gniazda płytki umożliwia uzyskanie dobrego odprowadzania wiórów i wysokiej wydajności przy obróbce trudnych materiałów.



I7

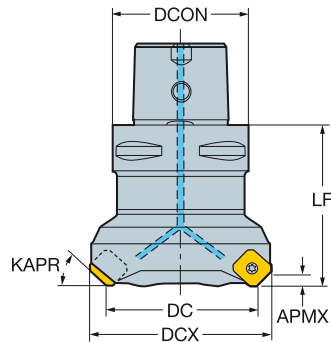


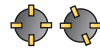
I10

CoroMill® 345, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 45°



						Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
40.0	13	C4	6.00	3	4	345-040C4-13M	40.0	54.1	60.0	3.0	0.89	19600	4	345R-13T5
50.0	13	C5	6.00	3	4	345-050C5-13M	50.0	64.1	60.0	3.0	1.39	17500	4	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	4	345-050C6-13M	63.0	64.1	60.0	3.0	1.80	17500	4	345R-13T5
	13	C5	6.00	3	5	345-050C5-13H	50.0	64.1	60.0	3.0	1.48	17500	5	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	5	345-050C6-13H	63.0	64.1	60.0	3.0	1.79	17500	5	345R-13T5
63.0	13	C5	6.00	3	5	345-063C5-13M	50.0	77.1	60.0	3.0	1.53	15500	5	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	5	345-063C6-13M	63.0	77.1	60.0	3.0	1.91	15500	5	345R-13T5
	13	C5	6.00	3	6	345-063C5-13H	50.0	77.1	60.0	3.0	1.62	15500	6	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	6	345-063C6-13H	63.0	77.1	60.0	3.0	1.97	15500	6	345R-13T5
80.0	13	C6	6.00	3	6	345-080C6-13M	63.0	94.1	70.0	3.0	2.46	13700	6	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	6	345-080C8-13M	80.0	94.1	70.0	3.0	3.32	13700	6	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	8	345-080C6-13H	63.0	94.1	70.0	3.0	2.54	13700	8	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	8	345-080C8-13H	80.0	94.1	70.0	3.0	3.35	13700	8	345R-13T5
100.0	13	C8	6.00	3	7	345-100C8-13M	80.0	114.1	80.0	3.0	4.01	12200	7	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	10	345-100C8-13H	80.0	114.1	80.0	3.0	4.08	12200	10	345R-13T5

Części zamienne

Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I10



L4



N22



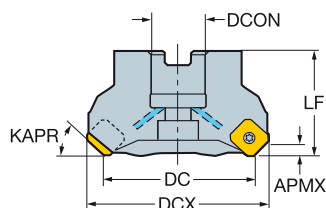
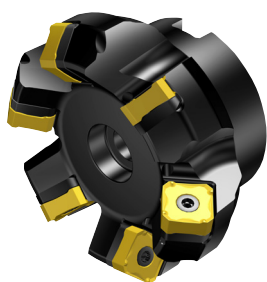
N9



N15

CoroMill® 345, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPRISO 6462:2011
45°

							Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID		
40.0	13	22	6.00	1	3	345-040Q22-13L	22.0	A		54.1	45.0	3.0	0.68	19600	3	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	4	345-040Q22-13M	22.0	A		54.1	45.0	3.0	0.67	19600	4	345R-13T5		
50.0	13	22	6.00	1	3	345-050Q22-13L	22.0	A		64.1	45.0	3.0	0.82	17500	3	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	4	345-050Q22-13M	22.0	A		64.1	45.0	3.0	0.78	17500	4	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	5	345-050Q22-13H	22.0	A		64.1	45.0	3.0	0.82	17500	5	345R-13T5		
63.0	13	22	6.00	1	4	345-063Q22-13L	22.0	A		77.1	45.0	3.0	0.98	15500	4	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	5	345-063Q22-13M	22.0	A		77.1	45.0	3.0	0.94	15500	5	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	6	345-063Q22-13H	22.0	A		77.1	45.0	3.0	0.60	15500	6	345R-13T5		
	13	22	6.00	1	7	345-063Q22-13HX	22.0	A		77.1	45.0	3.0	1.03	15500	7	345R-13T5		
80.0	13	27	6.00	1	4	345-080Q27-13L	27.0	A		94.1	50.0	3.0	1.65	13700	4	345R-13T5		
	13	27	6.00	1	6	345-080Q27-13M	27.0	A		94.1	50.0	3.0	1.72	13700	6	345R-13T5		
	13	27	6.00	1	8	345-080Q27-13H	27.0	A		94.1	50.0	3.0	1.72	13700	8	345R-13T5		
	13	27	6.00	1	9	345-080Q27-13HX	27.0	A		94.1	50.0	3.0	1.76	13700	9	345R-13T5		
100.0	13	32	6.00	1	5	345-100Q32-13L	32.0	A		114.1	50.0	3.0	2.30	12200	5	345R-13T5		
	13	32	6.00	1	7	345-100Q32-13M	32.0	A		114.1	50.0	3.0	2.29	12200	7	345R-13T5		
	13	32	6.00	1	10	345-100Q32-13H	32.0	A		114.1	50.0	3.0	2.31	12200	10	345R-13T5		
	13	32	6.00	1	11	345-100Q32-13HX	32.0	A		114.1	50.0	3.0	2.38	12200	11	345R-13T5		
125.0	13	40	6.00	1	6	345-125Q40-13L	40.0	B		139.1	63.0	3.0	3.64	10900	6	345R-13T5		
	13	40	6.00	1	8	345-125Q40-13M	40.0	B		139.1	63.0	3.0	3.48	10900	8	345R-13T5		
	13	40	6.00	1	12	345-125Q40-13H	40.0	B		139.1	63.0	3.0	3.63	10900	12	345R-13T5		
	13	40	6.00	1	14	345-125Q40-13HX	40.0	B		139.1	63.0	3.0	3.64	10900	14	345R-13T5		
160.0	13	40S	6.00	0	7	345-160Q40-13L	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.59	9600	7	345R-13T5		
	13	40S	6.00	0	10	345-160Q40-13M	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.50	9600	10	345R-13T5		
	13	40S	6.00	0	12	345-160Q40-13H	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.72	9600	12	345R-13T5		
	13	40S	6.00	0	16	345-160Q40-13HX	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.58	9600	16	345R-13T5		
200.0	13	60	6.00	0	12	345-200Q60-13M	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	10.60	8600	12	345R-13T5		
	13	60	6.00	0	16	345-200Q60-13H	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	6.64	8600	16	345R-13T5		
	13	60	6.00	0	20	345-200Q60-13HX	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	6.50	8600	20	345R-13T5		
250.0	13	60	6.00	0	14	345-250Q60-13M	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.36	7700	14	345R-13T5		
	13	60	6.00	0	18	345-250Q60-13H	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.79	7700	18	345R-13T5		
	13	60	6.00	0	24	345-250Q60-13HX	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.58	7700	24	345R-13T5		

Części zamienne				
DC	Śruba chłodziwa	Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
40.00-63.00	5512-073-01	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
80.00	5512-073-02	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
100.00	5512-073-05	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
125.00-160.00	5512-098-03	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
250.00		416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I10



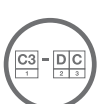
L4



M2



N22



N9

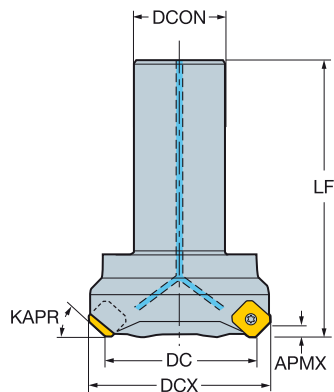
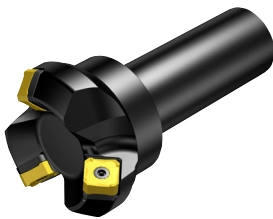


N15

CoroMill® 345, frez czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 45°



						Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID	
40.0	13	32	6.00	1	3	345-040A32-13L	32.0	54.1	120.0	3.0	1.26	19600	3	345R-13T5	
	13	32	6.00	1	4	345-040A32-13M	32.0	54.1	120.0	3.0	1.26	19600	4	345R-13T5	
50.0	13	32	6.00	1	3	345-050A32-13L	32.0	64.1	120.0	3.0	1.41	17500	3	345R-13T5	
	13	32	6.00	1	4	345-050A32-13M	32.0	64.1	120.0	3.0	1.41	17500	4	345R-13T5	

Części zamienne

Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



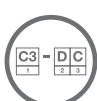
I10



L4



N22



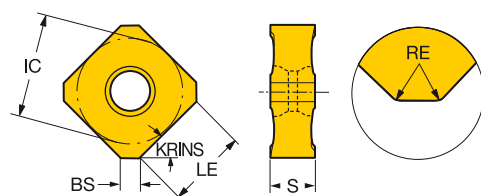
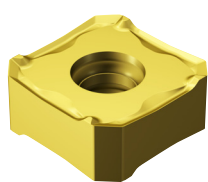
N9



N15

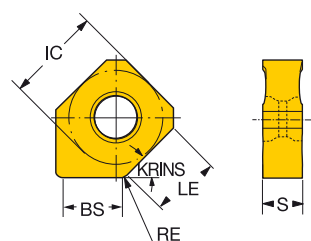
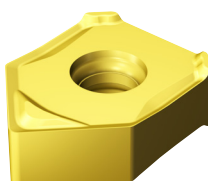
CoroMill® 345, płytki frezarskie

KRINS 45°



				RE	Oznaczenie	P								M					K						N		S				H				Wymiary, mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
						1010	1030	4220	4230	4240	530	S40T	1040	2030	2040	530	S30T	S40T	1010	1020	3040	3220	3330	4220	H13A	K20W	1030	530	2030	2040	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	530	IC	LE	S	BS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Obróbka lekka	KL	13	0.80	345R-1305E-KL														★	★	★	★	★	★												13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			0.80	345R-1305M-KL			★											★		★	★	★	★									★	★			13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	ML	13	0.80	345R-13T5E-ML		★							★	★	★								★			★	★	★	★		★						13.0	8.8	5.95	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			0.80	345R-1305E-PL	★	★		★	★	★						★															★	★			★			13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Obróbka średnia	PL		0.80	345R-1305M-PL	★	★	★	★	★							★					★										★	★			★				13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
					★	★	★	★	★							★					★									★	★			★				13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	KM	13	0.80	345R-1305E-KM	★					★							★	★	★	★	★	★	★		★						★		★		★				13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			0.80	345R-1305M-KM															★	★			★										★	★		★			13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	MM	13	0.80	345R-13T5E-MM		★					★	★	★	★									★			★	★	★	★		★								13.0	8.8	5.95	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			0.80	345R-13T5M-MM		★					★	★	★	★										★			★	★	★		★								13.0	8.8	5.95	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	PM	13	0.80	345L-1305M-PM		★		★	★															★			★	★	★		★									13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			0.80	345R-1305M-PM	★	★	★	★	★	★			★				★				★										★	★		★	★					13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
Obróbka ciężka	KH	13	0.80	345R-1305M-KH				★										★	★			★									★		★							13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
																															★	★	★	★							13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	PH	13	0.80	345R-1305M-PH	★	★	★	★	★								★	★			★			★						★	★	★	★								13.0	8.8	5.60	2.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

KRINS 45°



TECHNOLOGY
Wiper

			RE	Oznaczenie	P				M				K				N		S				H		Wymiary, mm												
					1010	1030	4230	530	1040	2030	2040	530	S30T	S40T	1010	1020	3220	3330	4230	H13A	K20W	1030	530	H13A						2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1030	530
					IC	LE	S	BS	BSR																												
Obróbka lekka	KW8	13	1.00	345N-1305E-KW8										☆	☆	☆		☆	☆		☆				☆								13.0	8.8	5.60	8.0	500.0
		13	1.00	345N-13T5E-MW8		☆			☆	☆	☆		☆	☆						☆			☆	☆		☆	☆					13.0	8.8	5.95	8.0	500.0	
	PW5	13	1.00	345N-1305E-PW5	☆	☆	☆					☆				☆		☆										☆	☆			13.0	8.8	5.60	5.0	500.0	
		13	1.00	345N-1305E-PW8	☆	☆	☆	☆			☆		☆				☆	☆										☆	☆	☆		13.0	8.8	5.60	8.0	500.0	

Płytę Wiper o zwiększonej grubości (kod T5 w oznaczeniu) stosować obok innych płytek o takiej samej grubości (tj. T5)



I7



I146



I168



N22



N10



N2

CoroMill® 245

Frez czołowy o niskich oporach skrawania w obróbce od ciężkiej po wykończeniową na tzw. lustrzany połysk

Zastosowanie

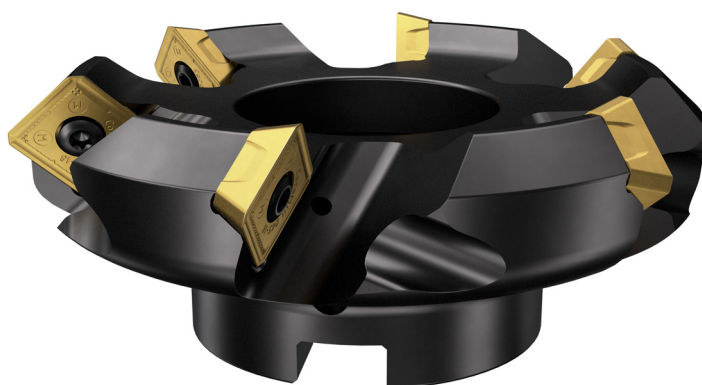
- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Łatwość obsługi i duża wydajność
- Lekki przebieg skrawania, małe zapotrzebowanie na moc
- Oferuje wysoką dokładność, a dzięki płytkom Wiper zapewnia doskonałą jakość wykończenia powierzchni
- Idealny do frezowania czołowego z kątem przystawienia 45°
- Od ciężkiej obróbki zgrubnej do wykończeniowej na lustrzany połysk
- Bezproblemowa obróbka z małymi siłami skrawania
- Narzędzie dostępne z systemem wymiennych kaset do zgrubnej i półwykończeniowej obróbki stali



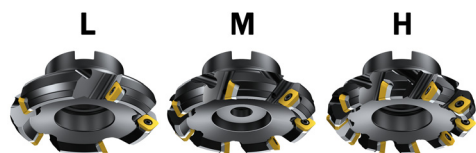
www.sandvik.coromant.com/coromill245

Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

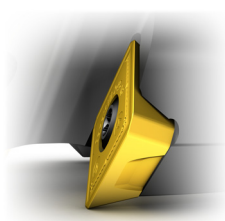
- Cztery krawędzie skrawające
- Szeroki wybór gatunków i geometrii, w tym gatunki ceramiczne i z CBN
- Płytki Wiper do obróbki wykończeniowej z dużymi posuwami



Podziałka rzadka

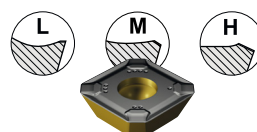
Podziałka normalna

Podziałka gęsta



Lekki przebieg skrawania

Jednostronne płytki dodatnie ustawione tak, aby umożliwić uzyskanie płynnego skrawania i bardzo małych sił skrawania.



I12



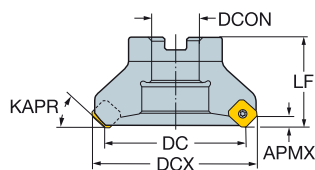
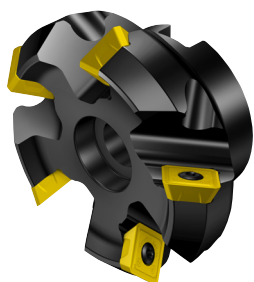
I14



N6

CoroMill® 245, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPRISO 6462:2011
45°

						Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}			Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID	
50.0	12	22	6.00		3	R245-050Q22-12L	22.0	A		62.5	40.0	3.0	0.65	16250	3	R245-12T3..	
	12	22	6.00	4		R245-050Q22-12M	22.0	A		62.5	40.0	3.0	0.67	16250	4	R245-12T3..	
	12	22	6.00	5		R245-050Q22-12H	22.0	A		62.5	40.0	3.0	0.62	16250	5	R245-12T3..	
63.0	12	22	6.00		4	R245-063Q22-12L	22.0	A		75.5	40.0	3.0	0.89	14400	4	R245-12T3..	
	12	22	6.00	5		R245-063Q22-12M	22.0	A		75.5	40.0	3.0	0.84	14400	5	R245-12T3..	
	12	22	6.00	6		R245-063Q22-12H	22.0	A		75.5	40.0	3.0	0.87	14400	6	R245-12T3..	
80.0	12	27	6.00		4	R245-080Q27-12L	27.0	B		92.5	50.0	3.0	1.50	12700	4	R245-12T3..	
	12	27	6.00	6		R245-080Q27-12M	27.0	B		92.5	50.0	3.0	1.45	12700	6	R245-12T3..	
	12	27	6.00	8		R245-080Q27-12H	27.0	B		92.5	50.0	3.0	1.40	12700	8	R245-12T3..	
	18	32	10.00		4	R245-080Q32-18M	32.0	B		98.8	50.0	5.0	1.72	6100	4	R245-18T6..	
	18	32	10.00		5	R245-080Q32-18H	32.0	B		98.8	50.0	5.0	1.60	6100	5	R245-18T6..	
100.0	12	32	6.00		5	R245-100Q32-12L	32.0	B		112.5	50.0	3.0	1.77	11300	5	R245-12T3..	
	12	32	6.00	7		R245-100Q32-12M	32.0	B		112.5	50.0	3.0	1.81	11300	7	R245-12T3..	
	12	32	6.00	10		R245-100Q32-12H	32.0	B		112.5	50.0	3.0	1.74	11300	10	R245-12T3..	
	18	32	10.00		4	R245-100Q32-18M	32.0	B		118.8	50.0	5.0	2.08	5400	4	R245-18T6..	
	18	32	10.00		6	R245-100Q32-18H	32.0	B		118.8	50.0	5.0	1.92	5400	6	R245-18T6..	
125.0	12	40	6.00		6	R245-125Q40-12L	40.0	B		137.5	63.0	3.0	3.20	10100	6	R245-12T3..	
	12	40	6.00	8		R245-125Q40-12M	40.0	B		137.5	63.0	3.0	3.12	10100	8	R245-12T3..	
	12	40	6.00	12		R245-125Q40-12H	40.0	B		137.5	63.0	3.0	3.10	10100	12	R245-12T3..	
	18	40	10.00		5	R245-125Q40-18M	40.0	B		138.8	63.0	5.0	3.74	4900	5	R245-18T6..	
	18	40	10.00		7	R245-125Q40-18H	40.0	B		138.8	63.0	5.0	3.64	4900	7	R245-18T6..	
160.0	12	40S	6.00		7	R245-160Q40-12L	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.63	8900	7	R245-12T3..	
	12	40S	6.00	10		R245-160Q40-12M	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.50	8900	10	R245-12T3..	
	12	40S	6.00	16		R245-160Q40-12H	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.49	8900	16	R245-12T3..	
	18	40S	10.00		6	R245-160Q40-18M	40.0	C	66.7	178.8	63.0	5.0	5.11	4300	6	R245-18T6..	
	18	40S	10.00		9	R245-160Q40-18H	40.0	C	66.7	178.8	63.0	5.0	4.99	4300	9	R245-18T6..	
200.0	12	60	6.00		8	R245-200Q60-12L	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	6.43	7950	8	R245-12T3..	
	12	60	6.00	12		R245-200Q60-12M	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	10.64	7950	12	R245-12T3..	
	12	60	6.00	20		R245-200Q60-12H	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	10.35	7950	20	R245-12T3..	
	18	60	10.00		8	R245-200Q60-18M	60.0	C	101.6	218.8	63.0	5.0	6.24	3800	8	R245-18T6..	
	18	60	10.00		12	R245-200Q60-18H	60.0	C	101.6	218.8	63.0	5.0	6.10	3800	12	R245-18T6..	
250.0	12	60	6.00		10	R245-250Q60-12L	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	9.12	7100	10	R245-12T3..	
	12	60	6.00	14		R245-250Q60-12M	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	8.93	7100	14	R245-12T3..	
	12	60	6.00	24		R245-250Q60-12H	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	8.74	7100	24	R245-12T3..	
	18	60	10.00		10	R245-250Q60-18M	60.0	C	101.6	268.8	63.0	5.0	17.22	3400	10	R245-18T6..	
	18	60	10.00		14	R245-250Q60-18H	60.0	C	101.6	268.8	63.0	5.0	16.00	3400	14	R245-18T6..	

Części zamienne				
DC		Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
50.00-250.00	12	5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09
80.00-100.00	18	5513 020-55		
125.00-250.00	18	5513 020-26	5322 472-03	5512 090-10

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I14



L4



M2



N22



N6

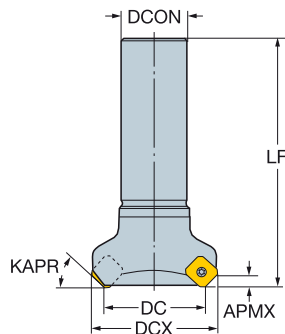


N9

CoroMill® 245, frez czołowy

Chwyt cylindryczny

KAPR 45°



						Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}		Oznaczenie	DCON	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
32.0	12	32	6.00	3	R245-032A32-12M	32.0	44.5	117.0	3.0	0.97	18250	3	R245-12T3..
40.0	12	32	6.00	3	R245-040A32-12L	32.0	52.5	120.0	3.0	1.06	18250	3	R245-12T3..
50.0	12	32	6.00	3	R245-050A32-12L	32.0	62.5	120.0	3.0	1.36	16250	3	R245-12T3..
	12	32	6.00	4	R245-050A32-12M	32.0	62.5	120.0	3.0	1.33	16250	4	R245-12T3..
63.0	12	32	6.00	4	R245-063A32-12L	32.0	75.5	120.0	3.0	1.48	14400	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	5	R245-063A32-12M	32.0	75.5	120.0	3.0	1.49	14400	5	R245-12T3..
80.0	12	32	6.00	4	R245-080A32-12L	32.0	92.5	120.0	3.0	1.80	12700	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	6	R245-080A32-12M	32.0	92.5	120.0	3.0	1.74	12700	6	R245-12T3..

Części zamienne				
DC		Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
32.00	12	5513 020-01		
40.00-80.00	12	5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I14



L4



N22

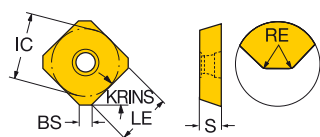


N6



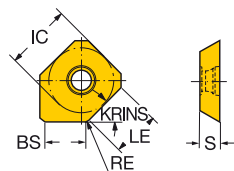
N9

POL

J

K

L



Wiper TECHNOLOGY

M

N



A graph with V_c on the vertical axis and V_b on the horizontal axis. Two curves intersect: one is a straight line with a positive slope, and the other is a curve with a negative slope.



A diagram showing a 2x2 grid with a minus sign between two 1x2 grids. The first 1x2 grid contains 'C3' and '1'. The second 1x2 grid contains 'D C' and '2 3'.

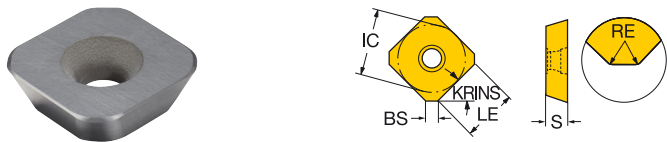


N2

CoroMill® 245, płytki frezarskie

Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 45°



				K		N		H		Wymiary, mm			
						</							

CoroMill® 419

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

Zastosowanie

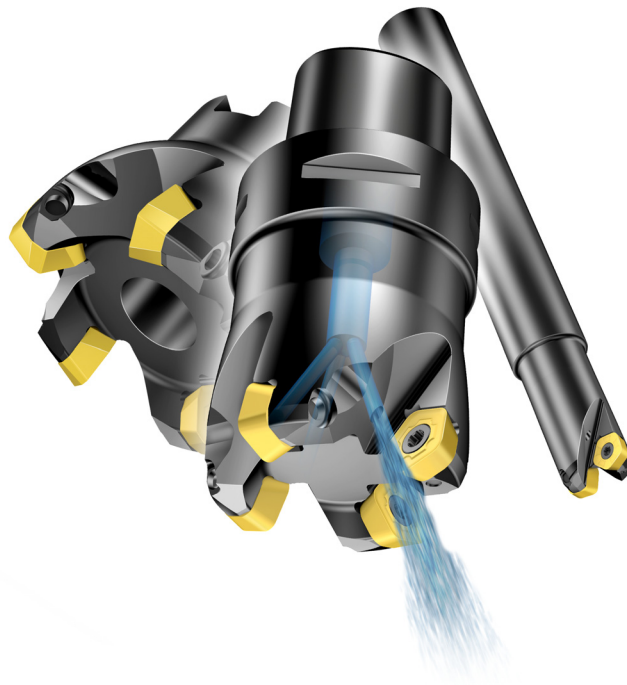
- Frezowanie płaszczyzn z wysokimi posuwami
- Profilowanie
- Zagłębianie skośne
- Interpolacja śrubowa
- Obróbka przedmiotów wymagających długich wysięgów
- Możliwość wykorzystania w obrabiarkach małej mocy lub wyposażonych w słabe mocowania
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Duża produktywność w zastosowaniach wymagających lekkiego przebiegu obróbki
- Duża trwałość, zwłaszcza w trudnych materiałach
- Mocne, wytrzymałe płytki sprzyjające niezawodności obróbki
- Małe zapotrzebowanie na moc
- Wszystkie modele są przystosowane do podawania chłodziwa przez narzędzie, co umożliwia wydajną obróbkę z chłodziwem, a także e przedmuch sprężonym powietrzem
- Obniżenie siły osiowej uzyskane dzięki kątowi przystawienia 19° i dodatniemu osiowemu kątowi pochylenia



www.sandvik.coromant.com/coromill419

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

- Pięć krawędzi skrawających
- Płytki z pomocniczą krawędzią skrawającą do obróbki z wysokim posuwem i płytki z zaokrąglonym narożem do obróbki wgłębień
- Szeroki asortyment gatunków i geometrii

L



Podziałka rzadka

M



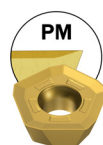
Podziałka normalna

H



Podziałka gęsta

Frezowanie czołowe



Frezowanie czołowe i profilowe



I17



I19



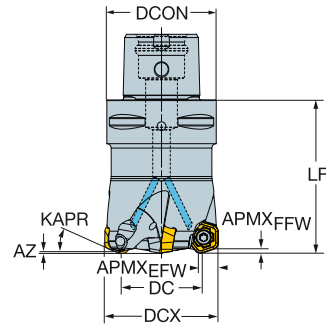
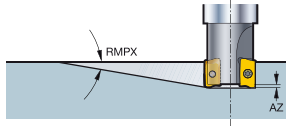
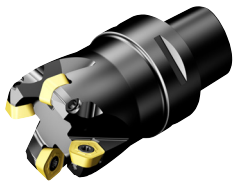
N6

CoroMill® 419, frezy czołowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

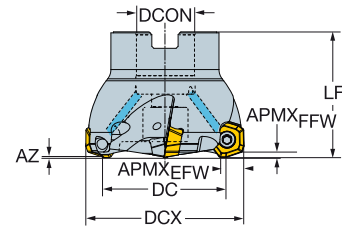
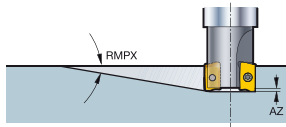
KAPR

19°



										Wymiary, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT MIID
21.4	14	C3	8.0	2.00	9.00°	2.0	3	2	419-036C3-14L	32.0	36.0	50.0	5.0	0.36	22400	2 419R-1405
27.4	14	C4	8.0	2.00	8.00°	2.0	3	3	419-042C4-14M	40.0	42.0	70.0	5.0	0.70	19900	3 419R-1405
37.4	14	C5	8.0	2.00	8.00°	2.0	3	4	419-052C5-14M	50.0	52.0	70.0	5.0	1.08	17100	4 419R-1405
51.3	14	C6	8.0	2.00	6.00°	2.0	3	5	419-066C6-14M	63.0	66.0	70.0	5.0	1.73	14600	5 419R-1405
69.3	14	C8	8.0	2.00	5.00°	2.0	3	6	419-084C8-14H	80.0	84.0	70.0	5.0	3.02	12600	6 419R-1405

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPRISO 6462:2011
19°

										Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	 	Oznaczenie	DCON	ISO	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
29.4	14	16	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-044Q16-14M	16.0	A	44.0	45.0	5.0	0.37	19300	3	419R-1405
35.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-050Q22-14L	22.0	A	50.0	45.0	5.0	0.56	17600	3	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	4	419-050Q22-14M	22.0	A	50.0	45.0	5.0	0.43	17600	4	419R-1405
37.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	5	419-052Q22-14H	22.0	A	52.0	45.0	5.0	0.45	17100	5	419R-1405
39.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-054Q22-14L	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.49	16800	3	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	4	419-054Q22-14M	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.47	16800	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	5	419-054Q22-14H	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.53	16800	5	419R-1405
48.3	14	22	8.0	2.00	7.00°	2.0	1	4	419-063Q22-14L	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.63	15100	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	7.00°	2.0	1	5	419-063Q22-14M	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.62	15100	5	419R-1405
51.3	14	22	8.0	2.00	6.00°	2.0	1	4	419-066Q22-14L	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.67	14600	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	6.00°	2.0	1	5	419-066Q22-14M	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.66	14600	5	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	6.00°	2.0	1	6	419-066Q22-14H	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.65	14600	6	419R-1405
65.3	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	5	419-080Q27-14M	27.0	A	80.0	50.0	5.0	1.07	13000	5	419R-1405
	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	6	419-080Q27-14H	27.0	A	80.0	50.0	5.0	1.06	13000	6	419R-1405
69.3	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	6	419-084Q27-14M	27.0	A	84.0	50.0	5.0	1.17	12600	6	419R-1405
	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	7	419-084Q27-14H	27.0	A	84.0	50.0	5.0	1.15	12600	7	419R-1405
85.3	14	32	8.0	2.00	0.00°	2.0	1	6	419-100Q32-14M	32.0	B	100.0	50.0	5.0	1.68	11400	6	419R-1405
	14	32	8.0	2.00	0.00°	2.0	1	7	419-100Q32-14H	32.0	B	100.0	50.0	5.0	1.69	11400	7	419R-1405

Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-78Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

119



L4



M2



N22



N6



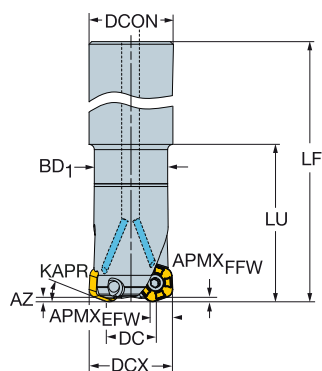
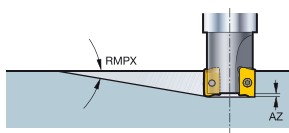
N9



N15

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

19°



										Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
17.4	14	32	8.0	2.00	10.00°	2.0	1	2	419-032A32L-14L	32.0	32.0	28.0	250.0	60.0	5.0	1.54	24700	2	419R-1405
25.4	14	32	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-040A32L-14M	32.0	40.0	28.0	250.0		5.0	1.62	20600	3	419R-1405

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-78

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



119



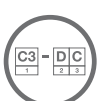
L4



N22



N6

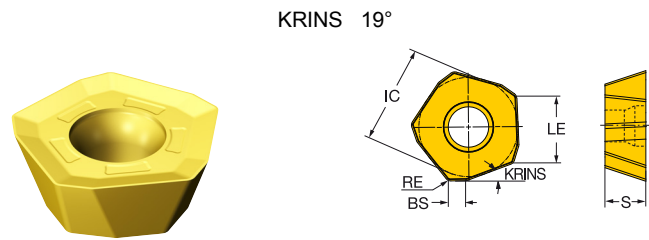


N9



N15

CoroMill® 419, płytki frezarskie



			RE	Oznaczenie	P								M					K					S				H			Wymiary, mm								
					1010	1030	1040	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1030	1040	2040	4240	S30T	S40T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	1030	2040	S30T					S40T	1010	1030	3040	4220
Obróbka średnia	MM	14	0.80	419R-1405E-MM	☆	☆	☆	☆			★		☆	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆				13.5	9.0	5.47	2.0
		14	0.80	419R-1405M-PM			☆	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆			13.5	9.0	5.47	2.0
	SM	14	3.00	419N-140530E-SM			☆	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	★					☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆				13.5	9.0	5.47	
Obróbka ciężka	KH	14	3.00	419N-140530M-KH					☆	☆	★								☆	★	★	☆	☆	☆								☆	☆		13.5	9.0	5.47	
		14	0.80	419R-1405M-PH	☆					☆	★	☆					☆				★	☆	☆	☆					★		☆			13.5	9.0	5.47	2.0	
	PH																																					

CoroMill® 210

Frezowanie czołowe i wgłębne z wysokim posuwem

Zastosowanie

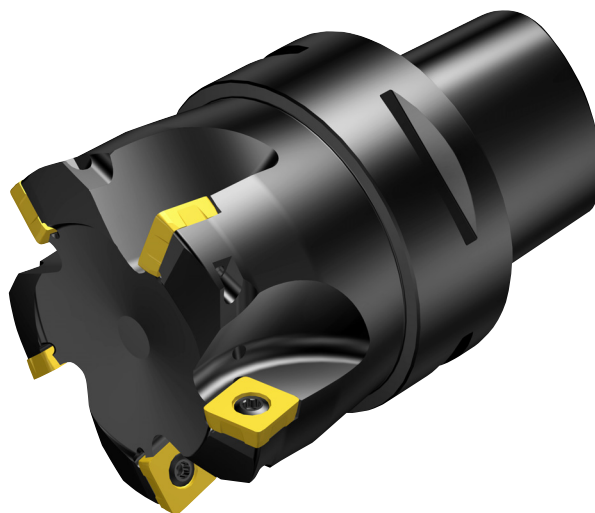
- Frezowanie płaszczyzn z wysokimi posuwami
- Frezowanie wgłębne
- Zagłębianie skośne
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Interpolacja śrubowa
- Profilowanie

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Dzięki cienkim wiórom i wysokiej prędkości posuwu oferują wysoką produktywność
- Frez czołowy pierwszego wyboru do obróbki na długich wysięgach
- Narzędzie do różnych zastosowań: frezowanie czołowe, możliwość obróbki otworów z interpolacją śrubową, zagłębianie skośne i frezowanie wgłębne
- Chłodziwo doprowadzane wewnętrznie



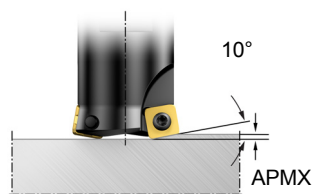
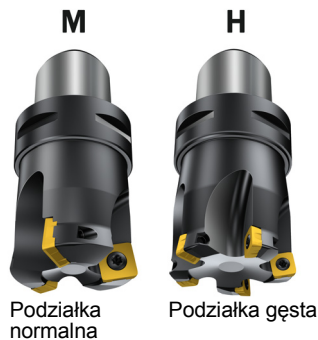
www.sandvik.coromant.com/coromill210

Złącza

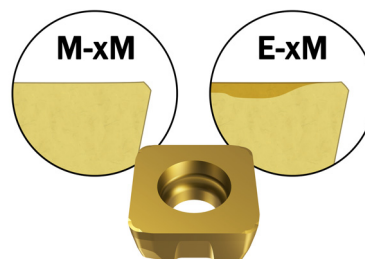
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny
- Złącze gwintowane

Płytki

- Cztery krawędzie skrawające
- Geometrie i gatunki płytek do wszystkich metali z wyjątkiem grupy metali nieżelaznych (ISO N)
- Geometria E-xM zapewnia najwyższą wydajność obróbki tytanu



Kąt przystawienia 10° pozwala na stosowanie bardzo dużych posuwów podczas frezowania czołowego.



Zalecana wartość posuwu na ostrze (f_z):
1.5 mm w przypadku płytek wielkości 09
oraz 2 mm dla płytek wielkości 14



I21



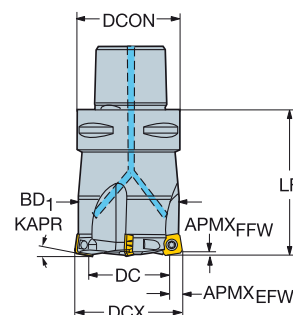
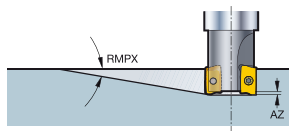
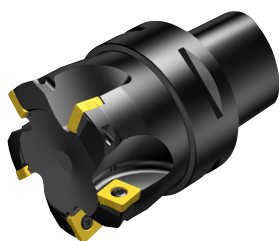
I24

CoroMill® 210, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

10°



										Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
21.9	09	C3	8.0	1.20	7.00°	1.8	3	2	R210-036C3-09M	32.0	36.0	33.0	50.0	3.0	0.44	30900	2	R210-090412M-	
	09	C3	8.0	1.20	7.00°	1.8	3	3	R210-036C3-09H	32.0	36.0	33.0	50.0	3.0	0.37	30900	3	R210-090412M-	
27.9	09	C4	8.0	1.20	5.00°	1.8	3	3	R210-042C4-09M	40.0	42.0	39.0	60.0	3.0	0.79	27600	3	R210-090412M-	
	09	C4	8.0	1.20	5.00°	1.8	3	4	R210-042C4-09H	40.0	42.0	39.0	60.0	3.0	0.60	27600	4	R210-090412M-	
28.0	14	C5	13.0	2.00	5.80°	2.0	3	3	R210-052C5-14M	50.0	52.0	47.7	70.0	5.0	1.21	20800	3	R210-140512M-	
	14	C5	13.0	2.00	3.30°	2.0	3	4	R210-052C5-14H	50.0	52.0	47.7	70.0	5.0	1.21	20800	4	R210-140512M-	
30.0	14	C5	13.0	2.00	5.60°	2.0	3	4	R210-054C5-14H	50.0	54.0	49.7	70.0	5.0	1.35	23600	4	R210-140512M-	
37.9	09	C5	8.0	1.20	3.30°	1.8	3	4	R210-052C5-09M	50.0	52.0	49.0	70.0	3.0	1.26	24000	4	R210-090412M-	
	09	C5	8.0	1.20	3.30°	1.8	3	5	R210-052C5-09H	50.0	52.0	49.0	70.0	3.0	1.20	24000	5	R210-090412M-	
39.9	09	C5	8.0	1.20	3.10°	1.8	3	5	R210-054C5-09H	50.0	54.0	51.0	70.0	3.0	1.15	23600	5	R210-090412M-	
42.0	14	C6	13.0	2.00	3.20°	2.0	3	4	R210-066C6-14M	63.0	66.0	61.7	72.0	5.0	2.02	17700	4	R210-140512M-	
	14	C6	13.0	2.00	3.20°	2.0	3	5	R210-066C6-14H	63.0	66.0	61.7	72.0	5.0	2.03	17700	5	R210-140512M-	
51.9	09	C6	8.0	1.20	2.40°	1.8	3	6	R210-066C6-09M	63.0	66.0	63.0	72.0	3.0	2.05	21300	6	R210-090412M-	
58.0	14	C8	13.0	2.00	2.20°	2.0	3	5	R210-082C8-14M	80.0	82.0	77.7	80.0	5.0	3.50	15100	5	R210-140512M-	
	14	C8	13.0	2.00	2.30°	2.0	3	6	R210-082C8-14H	80.0	82.0	77.7	80.0	5.0	3.46	15100	6	R210-140512M-	
62.0	14	C8	13.0	2.00	2.20°	2.0	3	6	R210-086C8-14H	80.0	86.0	81.7	80.0	5.0	3.67	14700	6	R210-140512M-	

Części zamienne	
	Śruba płytki
09	5513 020-02
14	5513 020-50

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I24



L4



N22



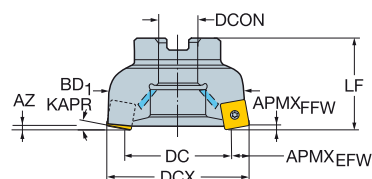
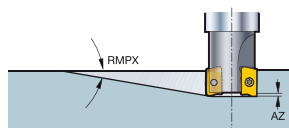
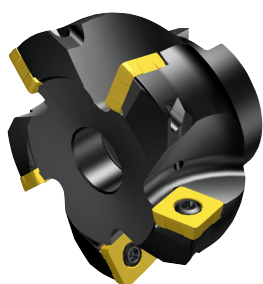
N9



N15

CoroMill® 210, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPRISO 6462:2011
10°

										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	ISO	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
35.9	09	22	8.0	1.20	3.50°	1.8	1	4	R210-050Q22-09M	22.0	A	50.0	47.0	50.0	3.0	0.68	24500	4	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	3.50°	1.8	1	5	R210-050Q22-09H	22.0	A	50.0	47.0	50.0	3.0	0.63	24500	5	R210-090412M-
39.0	14	22	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	4	R210-063Q22-14M	22.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.76	18300	4	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	4	R210-063Q27-14M	27.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.81	18300	4	R210-140512M-
	14	22	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	5	R210-063Q22-14H	22.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.92	18300	5	R210-140512M-
48.9	09	22	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	5	R210-063Q22-09M	22.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	0.85	21800	5	R210-090412M-
	09	27	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	5	R210-063Q27-09M	27.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	1.05	21800	5	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	6	R210-063Q22-09H	22.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	0.86	21800	6	R210-090412M-
56.0	14	27	13.0	2.00	2.40°	2.0	1	5	R210-080Q27-14M	27.0	A	80.0	75.7	50.0	5.0	1.10	15400	5	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	2.40°	2.0	1	6	R210-080Q27-14H	27.0	A	80.0	75.7	50.0	5.0	1.20	15400	6	R210-140512M-
76.0	14	32	13.0	2.00	1.60°	2.0	1	6	R210-100Q32-14M	32.0	B	100.0	95.7	50.0	5.0	1.85	13400	6	R210-140512M-
	14	32	13.0	2.00	1.50°	2.0	1	7	R210-100Q32-14H	32.0	B	100.0	95.7	50.0	5.0	1.92	13400	7	R210-140512M-
101.0	14	40	13.0	2.00	1.20°	2.0	1	7	R210-125Q40-14M	40.0	B	125.0	120.7	63.0	5.0	3.83	11400	7	R210-140512M-
136.0	14	40	13.0	2.00	1.00°	2.0	1	8	R210-160Q40-14M	40.0	B	160.0	155.7	63.0	5.0	5.78	10400	8	R210-140512M-

Części zamienne	
	Śruba płytki
09	5513 020-02
14	5513 020-50

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I24



L4



M2



N22



N9



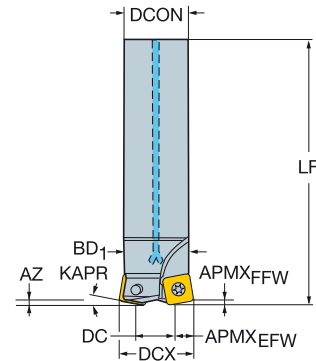
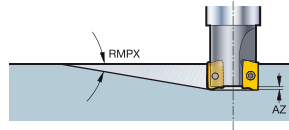
N15

CoroMill® 210, frez czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

10°

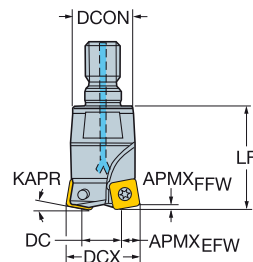
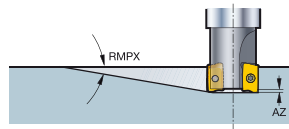


										Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID	
10.9	09	20	8.0	1.20	14.50°	1.8	1	2	R210-025A20-09M	20.0	25.0	22.0	180.0	3.0	0.54	17200	2	R210-090412M-	
17.9	09	25	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	3	R210-032A25-09H	25.0	32.0	29.0	210.0	3.0	0.88	11000	3	R210-090412M-	
	09	25	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	2	R210-032A25-09M	25.0	32.0	29.0	210.0	3.0	0.88	11000	3	R210-090412M-	
20.9	09	32	8.0	1.20	7.00°	1.8	1	3	R210-035A32-09H	32.0	35.0	32.0	210.0	3.0	1.30	11000	3	R210-090412M-	
27.9	09	32	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	3	R210-042A32-09M	32.0	42.0	39.0	250.0	3.0	1.83	8000	3	R210-090412M-	
	09	32	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	4	R210-042A32-09H	32.0	42.0	39.0	250.0	3.0	1.77	8000	4	R210-090412M-	

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

10°



									Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID		
10.9	09	M12	8.0	1.20	14.50°	1.8	1	2	R210-025T12-09M	20.8	25.0	22.0	35.0	3.0	0.24	15000	2	R210-090412M-		
17.9	09	M16	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	2	R210-032T16-09M	28.8	32.0	29.0	45.0	3.0	0.36	15000	2	R210-090412M-		
20.9	09	M16	8.0	1.20	7.00°	1.8	1	3	R210-035T16-09H	28.8	35.0	32.0	50.0	3.0	0.37	15000	3	R210-090412M-		
27.9	09	M16	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	4	R210-042T16-09H	28.8	42.0	39.0	50.0	3.0	0.44	15000	4	R210-090412M-		

Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-02Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I24



L4



N22

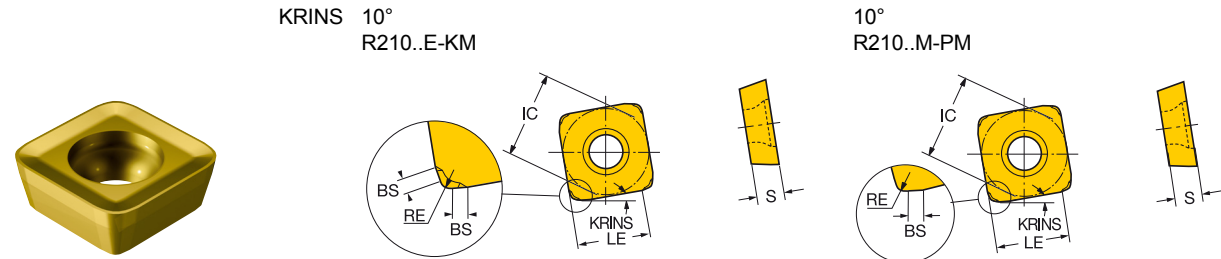


N9



N15

CoroMill® 210, płytki frezarskie



			RE	Oznaczenie	P										M					K					S				H				Wymiary, mm									
					1010	1030	1040	2030	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1030	1040	2030	2040	4240	S30T	S40T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	1030	2030	2040	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	IC	LE	S	BS	BSR
Obróbka średnia	KM	09	1.00	R210-09 04 12M-KM						☆													★	☆	☆									☆	9.4	6.2	4.00	0.8				
			1.40	R210-09 04 14E-KM						☆														☆	☆	☆									☆	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0		
		14	1.00	R210-14 05 12M-KM						☆														☆	☆	★									☆	14.5	11.3	4.76	0.8			
			1.40	R210-14 05 14E-KM						☆														☆	☆	★									☆	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0		
	MM	09	1.00	R210-09 04 12M-MM				☆	☆	☆						★	☆	☆												★	☆						9.4	6.2	4.00	0.8		
			1.40	R210-09 04 14E-MM				☆	☆	☆							★	☆	☆											★	☆						9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	
		14	1.00	R210-14 05 12M-MM				☆	☆	☆							★	☆	☆											★	☆							14.5	11.3	4.76	0.8	
			1.40	R210-14 05 14E-MM				☆	☆	☆							★	☆	☆											★	☆							14.6	10.8	5.26	0.7	50.0
	PM	09	1.00	R210-09 04 12M-PM	☆	☆					☆	★	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		9.4	6.2	4.00	0.8	
			1.40	R210-09 04 14E-PM	☆	☆					☆	★	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆		9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	
		14	1.00	R210-14 05 12M-PM	☆	☆					☆	★	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆		14.5	11.3	4.76	0.8		
			1.40	R210-14 05 14E-PM	☆	☆					☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆		14.6	10.8	5.26	0.7	50.0

CoroMill® 415

Frez czołowy do obróbki z wysokim posuwem narzędziem o niewielkiej średnicy

Zastosowanie

- Frezowanie płaszczyzn z wysokimi posuwami
- Frezowanie wgłębne
- Zagłębianie skośne
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Interpolacja śrubowa
- Profilowanie

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Wszechstronne narzędzie do stosowania w szerokim zakresie materiałów
- Doprowadzenie chłodziwa zoptymalizowane pod kątem sprawniejszego usuwania wiórów
- Może być stosowany z adapterami Coromant EH oraz adapterami Silent Tools™ z tłumieniem drgań, dzięki którym uzyskuje się ograniczenie drgań w czasie obróbki, wysoką niezawodność i znaczący wzrost produktywności
- Posiada wyjątkowe złącze gniazda płytki iLock™, umożliwiające zmniejszenie liczby wybraków. Gniazdo płytki iLock™ sprawia również, że małe płytki można łatwiej zamocować.
- Możliwość wykonania korpusu zgodnie z życzeniem klienta



www.sandvik.coromant.com/coromill415

Złącza

- Chwyt cylindryczny
- Coromant EH
- Złącze gwintowane

Płytki

- Cztery krawędzie skrawające
- Wyjątkowe rozwiązanie iLock™ umożliwia łatwą wymianę i ustawienie płytki oraz zapewnia większą niezawodność i znacząco wyższą trwałość narzędzia

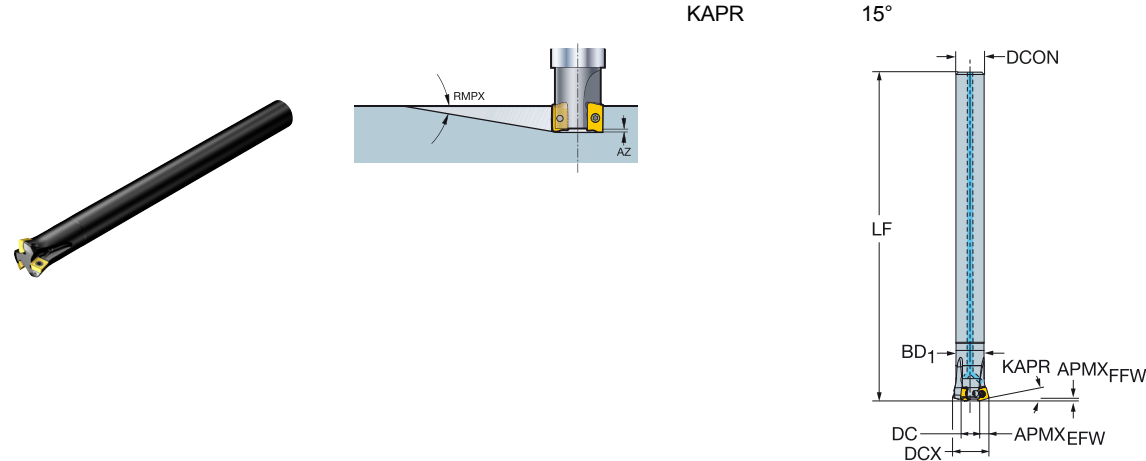


I26



I29

CoroMill® 415, frez czołowy
Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



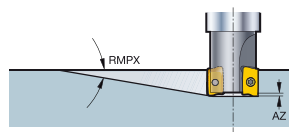
								Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
4.6	05	12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	140.0	0.6	0.20	23600	2	415N-050206M		
7.6	05	12	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	140.0	0.6	0.20	21300	3	415N-050206M		
11.6	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	3	415N-050206M		
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	4	415N-050206M		
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.27	19000	5	415N-050206M		
13.5	07	20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	200.0	1.2	0.50	15700	4	415N-070310M		
16.6	05	20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	200.0	0.6	0.51	17000	5	415N-050206M		
20.5	07	25	4.5	1.20	0.63°	1	5	415-032A25-07H	25.0	32.0	26.0	250.0	1.2	0.86	13900	5	415N-070310M		

Części zamienne	
	Śruba płytki
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

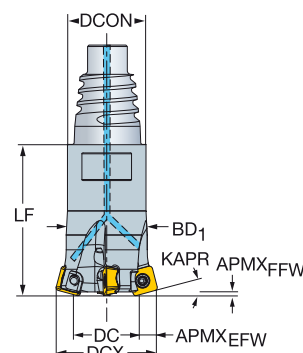
CoroMill® 415, frez czołowy

Złącze Coromant EH - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

15°



								Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID		
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M		
7.6	05	E16	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M		
8.6	07	E16	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M		
	07	E20	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	35.0	1.2	0.19	17500	2	415N-070310M		
11.6	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M		
	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M		
13.5	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M		
	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	4	415N-070310M		
16.6	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M		
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M		
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M		
20.5	07	E25	4.5	1.20	0.63°	1	4	415-32EH25-07M	24.2	32.0	26.0	40.0	1.2	0.27	13900	4	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0.63°	1	5	415-32EH25-07H	24.2	32.0	26.0	40.0	1.2	0.16	13900	5	415N-070310M		
23.6	05	E25	3.0	0.85	0.65°	1	7	415-32EH25-05H	24.2	32.0	28.0	35.0	0.6	0.16	15000	7	415N-050206M		

Części zamienne	
	Śruba płytki
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I29



L4



N22



N9

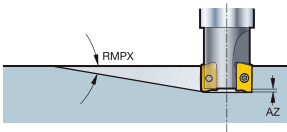


N15



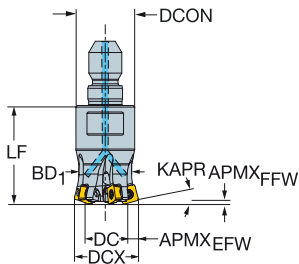
N3

CoroMill® 415, frez czołowy
Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

15°



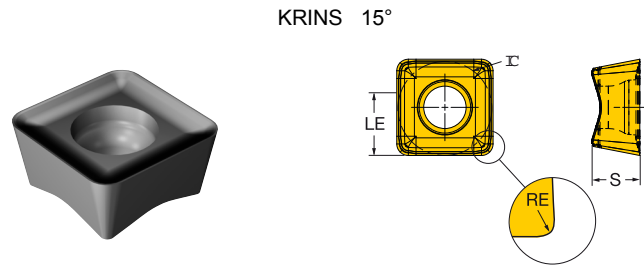
								Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
4.6	05	M8	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-13T08-05H	12.8	13.0	11.0	25.0	0.6	0.02	23600	2	415N-050206M		
7.6	05	M8	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-16T08-05H	12.8	16.0	12.0	25.0	0.6	0.03	21300	3	415N-050206M		
11.6	05	M10	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20T10-05H	17.8	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	5	415N-050206M		
13.5	07	M12	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25T12-07H	20.8	25.0	19.0	38.0	1.2	0.09	15700	4	415N-070310M		
16.6	05	M12	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25T12-05H	20.8	25.0	21.0	35.0	0.6	0.10	17000	6	415N-050206M		
20.5	07	M16	4.5	1.20	0.63°	1	5	415-32T16-07H	28.8	32.0	26.0	40.0	1.2	0.19	13900	5	415N-070310M		

Części zamienne	
	Śruba płytki
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 415, płytki frezarska



				P				M				S				H		Wymiary, mm		
																		IC	LE	S
				1010	1030	1040	4240	S40T	1030	1040	4240	S30T	S40T	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1030	
Obróbka średnia	M30	05	0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
		07	1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07

CoroMill® 425

Łatwo regulowany frez czołowy do obróbki wykończeniowej

Zastosowanie

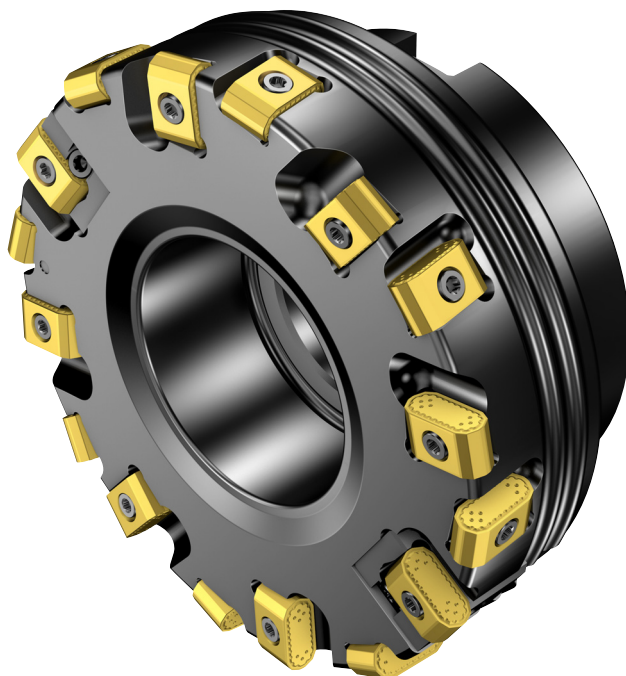
- Wykończeniowe czołowe frezowanie żeliwa
- Najważniejsze przedmioty obrabiane: bloki silnika i głowice cylindrów
- Inne przedmioty: pochwy mostów napędowych, uchwyty zacisków hamulcowych, skrzynie korbowe

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Łatwość użycia
- Ośmioostrzowe płytki
- Dokładny i wysoce niezawodny system regulacji



www.sandvik.coromant.com/coromill425

Złącza

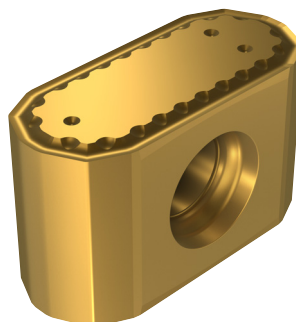
- Mocowanie trzpieniowe
- Mocowanie kołpakowe

Płytki

- Ośiem krawędzi skrawających

Regulowane położenie dogładzających ostrzy Wiper

CoroMill 425 został zaprojektowany tak, aby ułatwić ustawienie dogładzających ostrzy płytek Wiper. Ich położenie można regulować w kierunku do powierzchni przedmiotu i odwrotnie bez poluzowywania śruby mocującej wkładkę. Dzięki temu system regulacji jest bardzo stabilny i dokładny.



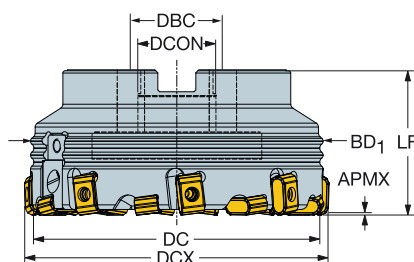
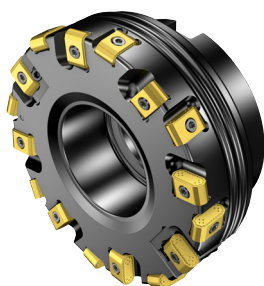
I31



I32

CoroMill® 425, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe

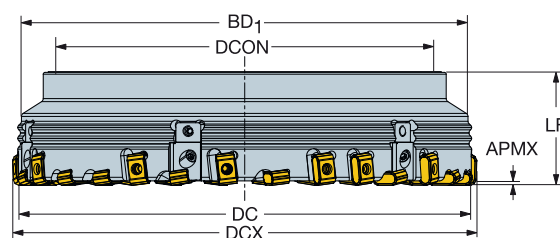
STDNO
KAPRISO 6462:2011
25°

						Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX	ZADJ		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID
100.0	17	32	0.9	2	12	425-100Q32-17H	32.0	A		107.0	101.9	63.0	3.0	2.23	4770	12	425N-1707
125.0	17	40	0.9	2	16	425-125Q40-17H	40.0	B		132.0	126.6	63.0	3.0	3.45	3820	16	425N-1707
160.0	17	40S	0.9	3	18	425-160Q40-17H	40.0	C	66.7	167.0	161.3	63.0	3.0	5.10	2980	18	425N-1707
200.0	17	60	0.9	3	24	425-200Q60-17H	60.0	C	101.6	207.0	201.1	63.0	3.0	7.69	2390	24	425N-1707
250.0	17	60	0.9	6	30	425-250Q60-17H	60.0	C	101.6	257.0	251.1	63.0	3.0	12.99	1910	30	425N-1707

Mocowanie kołpakowe

KAPR

25°



						Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX	ZADJ		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID
250.0	17	250	0.9	6	30	425-250P-17H	203.7	257.0	251.1	63.0	3.0	9.62	1910	30	425N-1707
	17	250	0.9	6	30	L425-250P-17H	203.7	257.0	251.1	63.0	3.0	9.62	1910	30	425N-1707
315.0	17	315	0.9	6	36	425-315P-17H	268.7	322.0	316.1	63.0	3.0	13.60	1520	36	425N-1707
	17	315	0.9	6	36	L425-315P-17H	268.7	322.0	316.1	63.0	3.0	13.60	1520	36	425N-1707
355.0	17	355	0.9	6	48	425-355P-17H	308.7	362.0	356.1	63.0	3.0	16.45	1340	48	425N-1707
	17	355	0.9	6	48	L425-355P-17H	308.7	362.0	356.1	63.0	3.0	16.45	1340	48	425N-1707
400.0	17	400	0.9	9	54	425-400P-17H	353.7	407.0	401.1	63.0	3.0	20.09	1190	54	425N-1707
	17	400	0.9	9	54	L425-400P-17H	353.7	407.0	401.1	63.0	3.0	20.09	1190	54	425N-1707
500.0	17	500	0.9	9	54	425-500P-17M	453.7	507.0	501.1	63.0	3.0	30.92	950	54	425N-1707
	17	500	0.9	9	54	L425-500P-17M	453.7	507.0	501.1	63.0	3.0	30.92	950	54	425N-1707

Części zamienne

Śruba mocująca klin do korpusu	Klin	Śruba regulacji wysokości płytki	Śruba regulacji pochylenia płytki	Śruba mocująca płytki	Kaseta
3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	5513 020-13	R425-CA-17-2

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I29



L4



M2

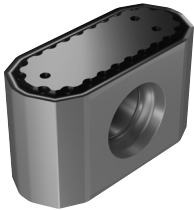


N22

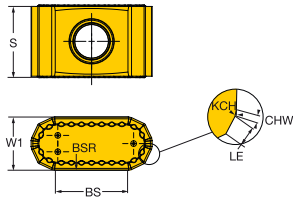


N9

CoroMill® 425, płytką frezarską



KRINS 25°



					K						Wymiary, mm				
											W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka	KLW		KCH	CHW	Oznaczenie	1010	1020	3220	3330	K20W	7.5	2.1	10.00	10.4	1250.0
		17	14°	0.4	425N-1707E-KLW12	★	☆	☆	☆	☆					

I31

I146

I168

N22

N10

CoroMill® 745

Płytki o dużej liczbie ostrzy we frezach czołowych, również w wersji do wysokich posuwów

Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Wysoki posuw

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Głowica frezarska na wieloostrowe płytki, przeznaczona do produkcji dużych partii, użycia w elastycznych liniach obrabiarek zespołowych i w zastosowaniach, w których ważną rolę odgrywa maksymalne wykorzystanie parku maszynowego
- CoroMill 745 z kątem przystawienia 42° jest używany do obróbki materiałów z grup ISO P, K, M i S, gdzie APMX wynosi 5.2 mm
- Frez do obróbki z wysokim posuwem CoroMill 745 z kątem przystawienia 25° jest używany jako narzędzie zwiększające produktywność przy obróbce materiałów z grup ISO P i ISO K, gdzie APMX wynosi 2.8 mm
- Wyjątkowa, nierównomierna podziałka (MD) stanowi doskonałe rozwiązanie problemów w obróbce przedmiotów zwiększających ryzyko wystąpienia drgań lub przy niewystarczającej sztywności zamocowania



www.sandvik.coromant.com/coromill745

Złącza

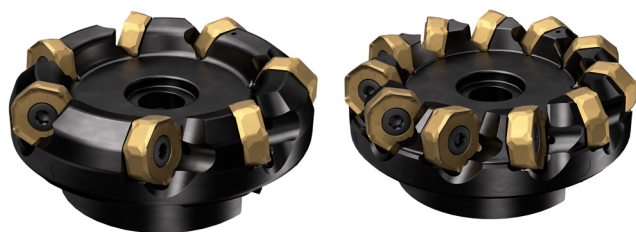
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

- 14 ostrzy na płytce
- Bezpieczne gniazdo i duże, wytrzymałe płytki w mocnych geometriach zapewniających lekki przebieg skrawania zostały zaprojektowane do wysoce niezawodnej obróbki o przewidywalnym przebiegu.

Przełomowe rozwiązanie

Dostępny w wersji o kącie przystawienia 42°, przeznaczonej do większych głębokości skrawania, oraz w wersji do wysokich posuwów, o kącie przystawienia 25° i zwiększonej wydajności skrawania. W obu frezach używane są takie same płytki.



Nierównomierna podziałka (MD)

Wyjątkowa, nierównomierna podziałka stanowi pierwszy wybór w obróbce zgrubnej, wymagającej lekkiego przebiegu skrawania, np. w układach podatnych na drgania i w obróbce przy użyciu słabych mocowań. Świetnie rozwiązuje problemy tam, gdzie drgania ograniczają produkcję. Długość i masa korpusu frezu zostały zmniejszone w celu poprawy jego wydajności w zastosowaniach o niskiej produktywności. W narzędziu zastosowano logarytmiczną podziałkę nierównomierną, a ustawienie płytki jest kompensowane promieniowo dla zapewnienia równomiernego obciążenia wiórami.



134



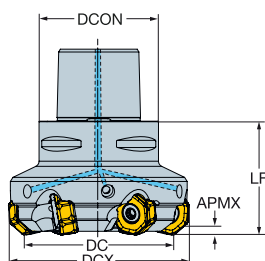
136

CoroMill® 745, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

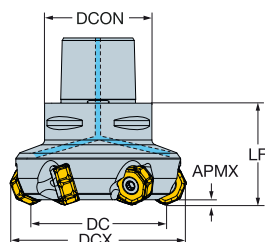
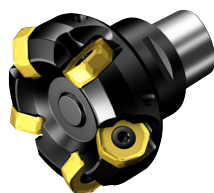
42°



						Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
63.0	21	C5	5.20	3	5	745-063C5-21M	50.0	78.2	60.0	12.0	1.30	5894	5	745R-2109
	21	C6	5.20	3	5	745-063C6-21M	63.0	78.2	60.0	12.0	1.84	5894	5	745R-2109
	21	C5	5.20	3	7	745-063C5-21H	50.0	78.2	60.0	12.0	1.34	5894	7	745R-2109
	21	C6	5.20	3	7	745-063C6-21H	63.0	78.2	60.0	12.0	1.66	5894	7	745R-2109
80.0	21	C6	5.20	3	6	745-080C6-21M	63.0	95.2	60.0	12.0	2.21	5324	6	745R-2109
	21	C8	5.20	3	6	745-080C8-21M	80.0	95.2	65.0	12.0	3.12	5324	6	745R-2109
	21	C6	5.20	3	9	745-080C6-21H	63.0	95.2	60.0	12.0	2.09	5324	9	745R-2109
	21	C8	5.20	3	9	745-080C8-21H	80.0	95.2	65.0	12.0	3.23	5324	9	745R-2109
100.0	21	C8	5.20	3	7	745-100C8-21M	80.0	115.2	80.0	12.0	3.66	4765	7	745R-2109
	21	C8	5.20	3	11	745-100C8-21H	80.0	115.2	80.0	12.0	3.62	4765	11	745R-2109

KAPR

25°



Frez do wysokich posuwów

						Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
63.0	21	C5	2.80	3	5	725-063C5-21M	50.0	86.4	60.0	12.0	1.30	5894	5	745R-2109
	21	C6	2.80	3	5	725-063C6-21M	63.0	86.4	60.0	12.0	1.70	5894	5	745R-2109
	21	C5	2.80	3	7	725-063C5-21H	50.0	86.4	60.0	12.0	1.20	5894	7	745R-2109
	21	C6	2.80	3	7	725-063C6-21H	63.0	86.4	60.0	12.0	1.60	5894	7	745R-2109
80.0	21	C6	2.80	3	6	725-080C6-21M	63.0	103.4	65.0	12.0	2.06	5324	6	745R-2109
	21	C8	2.80	3	6	725-080C8-21M	80.0	103.4	65.0	12.0	3.04	5324	6	745R-2109
	21	C6	2.80	3	9	725-080C6-21H	63.0	103.4	65.0	12.0	1.93	5324	9	745R-2109
	21	C8	2.80	3	9	725-080C8-21H	80.0	103.4	65.0	12.0	2.91	5324	9	745R-2109
100.0	21	C8	2.80	3	7	725-100C8-21M	80.0	123.4	80.0	12.0	3.67	4765	7	745R-2109
	21	C8	2.80	3	11	725-100C8-21H	80.0	123.4	80.0	12.0	3.49	4765	11	745R-2109

Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-80Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I36



L4



N22



N9



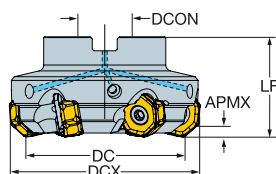
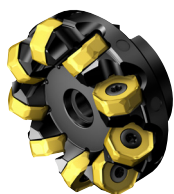
N15

CoroMill® 745, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR

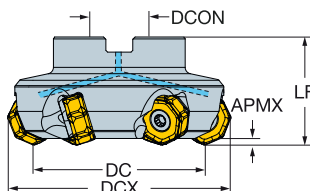
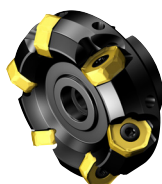
ISO 6462:2011
42°



							Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID		
63.0	21	22	5.20	3	5	745-063Q22-21M	22.0	A		78.2	50.0	12.0	0.80	5894	5	745R-2109		
	21	22	5.20	3	5	745-063Q22-21MD	22.0	A		78.2	46.0	12.0	0.83	5894	5	745R-2109		
	21	22	5.20	3	7	745-063Q22-21H	22.0	A		78.2	50.0	12.0	0.98	5894	7	745R-2109		
80.0	21	27	5.20	3	6	745-080Q27-21M	27.0	A		95.2	50.0	12.0	1.48	5324	6	745R-2109		
	21	27	5.20	3	6	745-080Q27-21MD	27.0	A		95.2	48.0	12.0	1.38	5324	6	745R-2109		
	21	27	5.20	3	9	745-080Q27-21H	27.0	A		95.2	50.0	12.0	1.37	5324	9	745R-2109		
100.0	21	32	5.20	3	7	745-100Q32-21M	32.0	A		115.2	50.0	12.0	2.19	4765	7	745R-2109		
	21	32	5.20	3	7	745-100Q32-21MD	32.0	A		115.2	50.0	12.0	2.12	4765	7	745R-2109		
	21	32	5.20	3	11	745-100Q32-21H	32.0	A		115.2	50.0	12.0	2.01	4765	11	745R-2109		
125.0	21	40	5.20	3	8	745-125Q40-21M	40.0	B		140.2	63.0	12.0	3.75	4216	8	745R-2109		
	21	40	5.20	3	8	745-125Q40-21MD	40.0	B		140.2	54.0	12.0	2.95	4216	8	745R-2109		
	21	40	5.20	3	14	745-125Q40-21H	40.0	B		140.2	63.0	12.0	3.53	4216	14	745R-2109		
160.0	21	40	5.20	3	10	745-160Q40-21M	40.0	B		175.2	63.0	12.0	5.26	3675	10	745R-2109		
	21	40	5.20	3	10	745-160Q40-21MD	40.0	B		175.2	60.0	12.0	4.70	3675	10	745R-2109		
	21	40	5.20	3	16	745-160Q40-21H	40.0	B		175.2	63.0	12.0	5.00	3675	16	745R-2109		
200.0	21	60	5.20	0	14	745-200Q60-21M	60.0	C	101.6	215.2	63.0	12.0	6.31	3292	14	745R-2109		
	21	60	5.20	0	21	745-200Q60-21H	60.0	C	101.6	215.2	63.0	12.0	6.61	3292	21	745R-2109		
250.0	21	60	5.20	0	16	745-250Q60-21M	60.0	C	101.6	264.4	63.0	12.0	9.40	2998	16	745R-2109		
	21	60	5.20	0	26	745-250Q60-21H	60.0	C	101.6	264.4	63.0	12.0	9.00	2998	26	745R-2109		

STDNO
KAPR

ISO 6462:2011
25°



Frez do wysokich posuwów

							Wymiary, mm										
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	ISO	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID		
63.0	21	22	2.80	3	5	725-063Q22-21M	22.0	A	86.4	50.0	12.0	0.90	5894	5	745R-2109		
	21	22	2.80	3	7	725-063Q22-21H	22.0	A	86.4	50.0	12.0	0.81	5894	7	745R-2109		
80.0	21	27	2.80	3	6	725-080Q27-21M	27.0	A	103.4	50.0	12.0	1.36	5324	6	745R-2109		
	21	27	2.80	3	9	725-080Q27-21H	27.0	A	103.4	50.0	12.0	1.23	5324	9	745R-2109		
100.0	21	32	2.80	3	7	725-100Q32-21M	32.0	A	123.4	50.0	12.0	2.33	4765	7	745R-2109		
	21	32	2.80	3	11	725-100Q32-21H	32.0	A	123.4	50.0	12.0	2.18	4765	11	745R-2109		
125.0	21	40	2.80	3	8	725-125Q40-21M	40.0	B	148.4	63.0	12.0	3.97	4216	8	745R-2109		
	21	40	2.80	3	14	725-125Q40-21H	40.0	B	148.4	63.0	12.0	3.17	4216	14	745R-2109		
160.0	21	40	2.80	3	10	725-160Q40-21M	40.0	B	183.4	63.0	12.0	4.86	3675	10	745R-2109		
	21	40	2.80	3	16	725-160Q40-21H	40.0	B	183.4	63.0	12.0	5.31	3675	16	745R-2109		

Części zamienne		
DC	Śruba chłodziwa	Śruba płytki
63.00	5512 073-01	5513 020-80
80.00	5512 073-02	5513 020-80
100.00	5512 073-05	5513 020-80
125.00-160.00	5512 098-03	5513 020-80
250.00	-	5513 020-80

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I36



L4



M2



N22

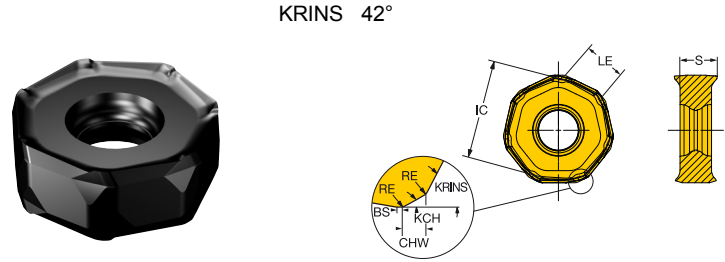


N9



N15

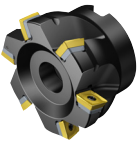
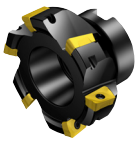
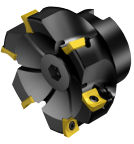
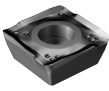
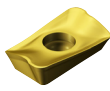
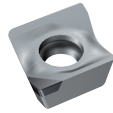
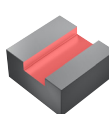
CoroMill® 745, płytki frezarska



			RE	KCH	CHW	Oznaczenie	P								M					K					S				Wymiary, mm							
							1040	1130	2030	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1040	2030	2040	4240	S30T	S40T	1020	3040	4220	4230	4240	K20D	K20W						2030	2040	S30T
Obróbka średnia	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★																									IC	LE	S	BS	BSR
		21	1.00			745R-2109E-M31	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆			21.0	8.9	9.00	0.3	25.0	
Obróbka zgrubna	M50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M50	☆				☆	☆	★	☆																		21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			1.00	17°	1.3	745L-2109E-M50							★									★		☆	☆						21.0	8.5	9.00	0.3	25.0	
Obróbka ciężka	H50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-H50					☆	☆	★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆				21.0	8.9	9.00	0.3	25.0	

Płytek typu 745R-2109E-M31 nie należy stosować we frezie do wysokich posuwów CoroMill® 745 z kątem przystawienia 25°.

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 690	CoroMill® Century
				
Strona	I38	I48	I69	I74
Materiał				
Podstawowe zastosowanie				
KAPR	90°	90°	90°	90°
DC mm	20 - 250	9.7 - 200	40 - 100	40 - 200
APMX mm	5.5 - 10.0	5.8 - 85	46 - 108	11
Płytki				
Wielkości płytek	8 oraz 14	07,11,17 oraz 18	10 oraz 14	11
Złącza	Coromant Capto® Coromant EH Chwyt cylindryczny Weldon HSK Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® System Coromant EH Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe Weldon Złącze gwintowane	Coromant Capto® HSK Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® HSK Mocowanie trzpieniowe
Chłodzenie wewnętrzne				
Opcje		Dostępne korpusy ze zintegrowanym tłumikiem drgań		Model z wymiennymi kasetami
Inne zastosowania	 	     	 	  

CoroMill® 490

Frez walcowo-czołowy do precyzyjnej obróbki

Zastosowanie

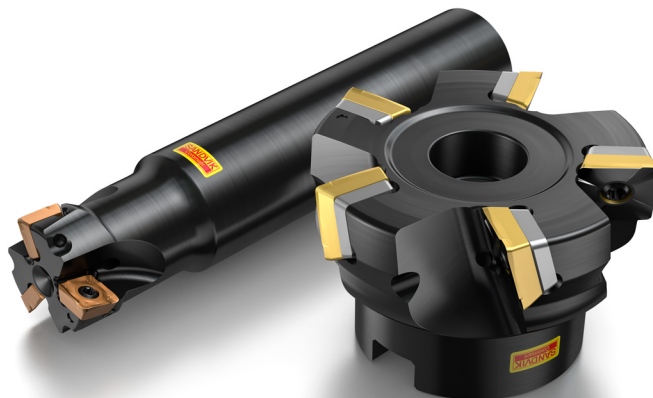
- Frezowanie walcowo-czołowe
- Głębokie frezowanie walcowo-czołowe
- Interpolacja kołowa
- Frezowanie czołowe

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Duża elastyczność i precyzja pracy, wąskie tolerancje
- Lekki i cichy przebieg obróbki z małymi siłami skrawania
- Duża produktywność, dzięki doskonałym geometriom i gatunkom płytek
- Ostre krawędzie płytek dla gładkiej powierzchni bez zadziorów
- Obróbka detali w jednym przejściu
- Frezowanie pod kątem 90 stopni bez śladów po przejściach
- Dzięki lekkiemu przebiegowi procesu skrawania, możliwe jest pełne wykorzystanie obrabiarek małej mocy. Pozwala to także na pracę z użyciem długich zespołów
- Podwymiarowe chwyt większej średnicy frezów na płytce 08 mogą współpracować z mniejszymi uchwytami
- Modele nadwymiarowe ułatwiają dostęp do powierzchni przedmiotu obrabianego chroniąc przed jej kontaktem z uchwytem mocującym



www.sandvik.coromant.com/coromill490

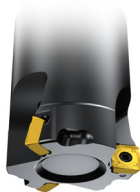
Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny
- Weldon
- Złącze Coromant EH
- Złącze HSK
- Podwymiarowy chwyt cylindryczny
- Modele z nadwymiarową średnicą DC występują z mocowaniem trzpieniem frezarskim, złączem Coromant Capto® lub Coromant EH

Płytki

- Cztery krawędzie skrawające
- Gatunki z węgla spiekanego, CBN i ceramiki

L



Podziałka rzadka

M



Podziałka normalna

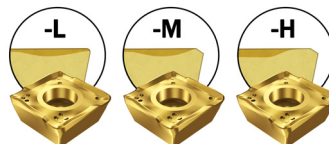
H



Podziałka gęsta

Precyzyjne narzędzie

Krawędzie płytek są lekko wypukłe w celu skompensowania ugięcia narzędzia. Dzięki takiej geometrii, odkształcenie kątowe podczas frezowania walcowo-czołowego zostaje zminimalizowane i unika się widocznych stopni pomiędzy powtarzanymi przejściami.



I39



I46

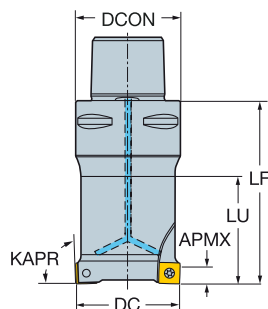
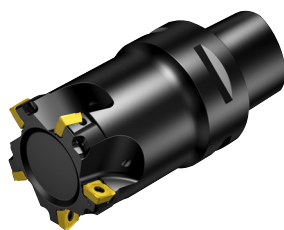


N6

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



							Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU	KG	RPM	CICT	MIID
20.0	08	C3	5.50	3	2	490-020C3-08L	32.0	80.0	40.0	0.37	48500	2	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	2	490-020C4-08L	40.0	70.0	40.0	0.62	39000	2	490R-08T308
25.0	08	C3	5.50	3	3	490-025C3-08M	32.0	80.0	60.0	0.39	40400	3	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	3	490-025C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.66	39000	3	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	3	490-025C5-08M	50.0	75.0	50.0	0.85	28000	3	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	3	490-025C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.41	20000	3	490R-08T308
32.0	08	C3	5.50	3	4	490-032C3-08M	32.0	80.0	60.0	0.50	33900	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	4	490-032C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.75	33900	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-032C5-08M	50.0	75.0	50.0	0.90	28000	4	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	4	490-032C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.44	20000	4	490R-08T308
36.0	08	C3	5.50	3	4	490-036C3-08M	32.0	50.0	30.0	0.55	31300	4	490R-08T308
40.0	08	C4	5.50	3	4	490-040C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.82	29300	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-040C5-08M	50.0	75.0	50.0	1.09	28000	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	6	490-040C4-08H	40.0	70.0	45.0	0.88	29300	6	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	6	490-040C5-08H	50.0	75.0	50.0	1.10	28000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	6	490-040C6-08H	63.0	80.0	53.0	1.62	20000	6	490R-08T308
	14	C4	10.00	3	3	490-040C4-14M	40.0	70.0	45.0	0.82	26400	3	490R-1404
	14	C5	10.00	3	3	490-040C5-14M	50.0	75.0	50.0	1.02	26400	3	490R-1404
	14	C6	10.00	3	3	490-040C6-14M	63.0	80.0	53.0	1.56	20000	3	490R-1404
	14	C4	10.00	3	4	490-040C4-14H	40.0	70.0	45.0	0.82	26400	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	4	490-040C5-14H	50.0	75.0	50.0	1.03	26400	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-040C6-14H	63.0	80.0	53.0	1.52	20000	4	490R-1404
44.0	08	C4	5.50	3	5	490-044C4-08M	40.0	60.0		0.83	27600	5	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	6	490-044C4-08H	40.0	60.0		0.79	27600	6	490R-08T308
	14	C4	10.00	3	3	490-044C4-14M	40.0	70.0		0.89	24600	3	490R-1404
	14	C4	10.00	3	4	490-044C4-14H	40.0	70.0		0.89	24600	4	490R-1404
50.0	08	C5	5.50	3	5	490-050C5-08M	50.0	75.0	50.0	1.28	25500	5	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	5	490-050C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.84	20000	5	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	7	490-050C5-08H	50.0	75.0	50.0	1.26	25500	7	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	7	490-050C6-08H	63.0	80.0	53.0	1.86	20000	7	490R-08T308
	14	C5	10.00	3	4	490-050C5-14M	50.0	75.0	50.0	1.26	13700	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-050C6-14M	63.0	80.0	53.0	1.80	13700	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	5	490-050C5-14H	50.0	75.0	50.0	1.23	22400	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	5	490-050C6-14H	63.0	80.0	53.0	1.75	20000	5	490R-1404
54.0	08	C5	5.50	3	5	490-054C5-08M	50.0	60.0		1.34	24300	5	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	7	490-054C5-08H	50.0	60.0		1.34	24300	7	490R-08T308
	14	C5	10.00	3	4	490-054C5-14M	50.0	60.0		1.31	13000	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	5	490-054C5-14H	50.0	60.0		1.26	21300	5	490R-1404
63.0	08	C6	5.50	3	6	490-063C6-08M	63.0	50.0	23.0	1.69	20000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	8	490-063C6-08H	63.0	50.0	23.0	1.67	20000	8	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	5	490-063C6-14M	63.0	80.0	53.0	2.18	11700	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	6	490-063C6-14H	63.0	80.0	53.0	2.16	11700	6	490R-1404
66.0	08	C6	5.50	3	6	490-066C6-08M	63.0	50.0		1.70	20000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	8	490-066C6-08H	63.0	50.0		1.72	20000	8	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	5	490-066C6-14M	63.0	65.0		1.93	11400	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	6	490-066C6-14H	63.0	65.0		1.94	11400	6	490R-1404



I46



L4



N22



N6

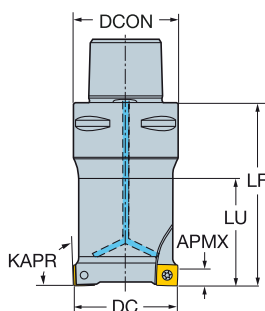


N9



N15

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



							Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
80.0	08	C8	5.50	3	8	490-080C8-08M	80.0	80.0	45.0	3.73	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-080C8-08H	80.0	80.0	45.0	3.76	14000	10	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	6	490-080C6-14M	63.0	65.0	65.0	2.33	10100	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	6	490-080C8-14M	80.0	80.0	45.0	3.59	10100	6	490R-1404
	14	C6	10.00	3	8	490-080C6-14H	63.0	65.0	65.0	2.33	10100	8	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-080C8-14H	80.0	80.0	45.0	3.59	10100	8	490R-1404
84.0	08	C8	5.50	3	8	490-084C8-08M	80.0	60.0		3.13	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-084C8-08H	80.0	60.0		3.19	14000	10	490R-08T308
	14	C8	10.00	3	6	490-084C8-14M	80.0	70.0		3.39	9800	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-084C8-14H	80.0	70.0		3.39	9800	8	490R-1404

	Części zamienne		
	Śruba płytki	Płytką podporowa	Śruba płytki podporowej
08 14	5513 020-35 5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



146



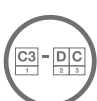
L4



N22



N6



N9



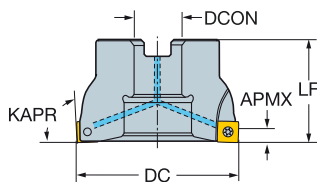
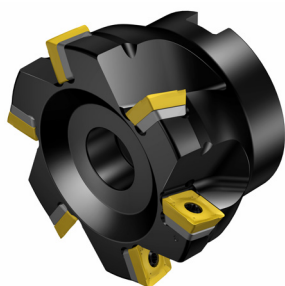
N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR

ISO 6462:2011
90°



										Wymiary, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{FW}	CNSC			Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF	KG	RPMX	CICT	MIID	
40.0	08	16	5.50	1	4	490-040Q16-08M	16.0	A		40.0	0.46	29300	4	490R-08T308	
	08	16	5.50	1	6	490-040Q16-08H	16.0	A		40.0	0.47	29300	6	490R-08T308	
44.0	08	16	5.50	1	5	490-044Q16-08M	16.0	A		40.0	0.50	27600	5	490R-08T308	
50.0	08	22	5.50	1	4	490-050Q22-08L	22.0	A		40.0	0.66	25500	4	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	5	490-050Q22-08M	22.0	A		40.0	0.48	25500	5	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	7	490-050Q22-08H	22.0	A		40.0	0.63	25500	7	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	4	490-050Q22-14M	22.0	A		40.0	0.62	13700	4	490R-1404	
	14	22	10.00	1	5	490-050Q22-14H	22.0	A		40.0	0.59	22400	5	490R-1404	
54.0	08	22	5.50	1	5	490-054Q22-08M	22.0	A		40.0	0.69	24300	5	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	4	490-054Q22-14M	22.0	A		40.0	0.67	13000	4	490R-1404	
63.0	08	22	5.50	1	5	490-063Q22-08L	22.0	A		40.0	0.77	22200	5	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	6	490-063Q22-08M	22.0	A		40.0	0.81	22200	6	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	8	490-063Q22-08H	22.0	A		40.0	0.77	22200	8	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	5	490-063Q22-14M	22.0	A		40.0	0.73	11700	5	490R-1404	
	14	22	10.00	1	6	490-063Q22-14H	22.0	A		40.0	0.71	11700	6	490R-1404	
66.0	08	22	5.50	1	6	490-066Q22-08M	22.0	A		40.0	0.75	21600	6	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	5	490-066Q22-14M	22.0	A		40.0	0.76	11400	5	490R-1404	
80.0	08	27	5.50	1	6	490-080Q27-08L	27.0	A		50.0	1.43	19400	6	490R-08T308	
	08	27	5.50	1	8	490-080Q27-08M	27.0	A		50.0	1.39	19400	8	490R-08T308	
	08	27	5.50	1	10	490-080Q27-08H	27.0	A		50.0	1.73	19400	10	490R-08T308	
	14	27	10.00	1	6	490-080Q27-14M	27.0	A		50.0	1.26	10100	6	490R-1404	
	14	27	10.00	1	8	490-080Q27-14H	27.0	A		50.0	1.28	10100	8	490R-1404	
84.0	08	27	5.50	1	8	490-084Q27-08M	27.0	A		50.0	1.78	18900	8	490R-08T308	
	14	27	10.00	1	6	490-084Q27-14M	27.0	A		50.0	1.61	9800	6	490R-1404	
100.0	08	32	5.50	0	6	490-100Q32-08L	32.0	B		50.0	2.15	17100	6	490R-08T308	
	08	32	5.50	0	8	490-100Q32-08M	32.0	B		50.0	2.10	17100	8	490R-08T308	
	08	32	5.50	0	10	490-100Q32-08H	32.0	B		50.0	2.10	17100	10	490R-08T308	
	14	32	10.00	1	5	490-100Q32-14L	32.0	B		50.0	2.07	8900	5	490R-1404	
	14	32	10.00	1	7	490-100Q32-14M	32.0	B		50.0	1.99	8900	7	490R-1404	
	14	32	10.00	1	10	490-100Q32-14H	32.0	B		50.0	2.00	8900	10	490R-1404	
125.0	08	40	5.50	0	8	490-125Q40-08L	40.0	B		63.0	3.51	15200	8	490R-08T308	
	08	40	5.50	0	10	490-125Q40-08M	40.0	B		63.0	3.44	15200	10	490R-08T308	
	08	40	5.50	0	12	490-125Q40-08H	40.0	B		63.0	3.46	15200	12	490R-08T308	
	14	40	10.00	1	6	490-125Q40-14L	40.0	B		63.0	3.37	7800	6	490R-1404	
	14	40	10.00	1	8	490-125Q40-14M	40.0	B		63.0	3.05	7800	8	490R-1404	
	14	40	10.00	1	12	490-125Q40-14H	40.0	B		63.0	3.29	7800	12	490R-1404	
160.0	14	40S	10.00	0	8	490-160Q40-14L	40.0	C	66.7	63.0	5.05	6800	8	490R-1404	
	14	40S	10.00	0	12	490-160Q40-14M	40.0	C	66.7	63.0	5.01	6800	12	490R-1404	
	14	40S	10.00	0	15	490-160Q40-14H	40.0	C	66.7	63.0	5.06	6800	15	490R-1404	
200.0	14	60	10.00	0	10	490-200Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	13.11	6000	10	490R-1404	
	14	60	10.00	0	16	490-200Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	11.79	6000	16	490R-1404	
250.0	14	60	10.00	0	12	490-250Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	17.66	5300	12	490R-1404	
	14	60	10.00	0	18	490-250Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	17.52	5300	18	490R-1404	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



I46



L4



M2



N22



N6

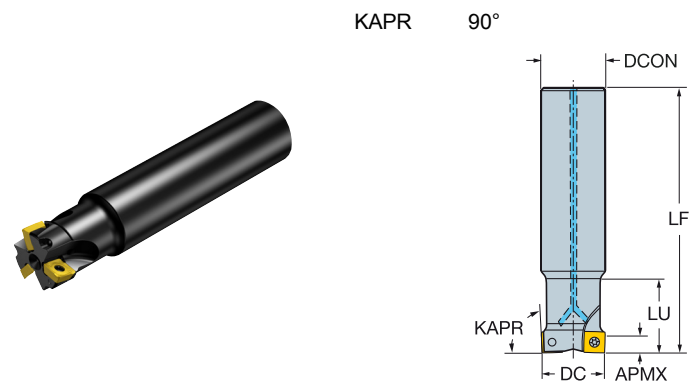


N9



N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy
Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



							Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020A16-08L	16.0	100.0		0.24	48500	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1	2	490-020A20-08L	20.0	110.0	25.0	0.33	48500	2	490R-08T308
22.0	08	20	5.50	1	2	490-022A20L-08L	20.0	170.0		0.47	20300	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025A20-08L	20.0	110.0		0.34	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1	2	490-025A25-08L	25.0	120.0	32.0	0.49	40400	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1	3	490-025A20-08M	20.0	110.0		0.32	40400	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1	3	490-025A25-08M	25.0	120.0	32.0	0.46	40400	3	490R-08T308
28.0	08	25	5.50	1	2	490-028A25L-08L	25.0	210.0		0.84	11000	2	490R-08T308
32.0	08	25	5.50	1	3	490-032A25-08L	25.0	120.0		0.55	33900	3	490R-08T308
	08	32	5.50	1	3	490-032A32-08L	32.0	130.0	40.0	0.81	33900	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1	4	490-032A25-08M	25.0	120.0		0.55	33900	4	490R-08T308
	08	32	5.50	1	4	490-032A32-08M	32.0	130.0	40.0	0.81	33900	4	490R-08T308
40.0	08	32	5.50	1	3	490-040A32-08L	32.0	170.0		1.18	20300	3	490R-08T308
	08	32	5.50	1	4	490-040A32-08M	32.0	170.0		1.16	20300	4	490R-08T308
	08	32	5.50	1	6	490-040A32-08H	32.0	170.0		1.18	20300	6	490R-08T308
	14	32	10.00	1	3	490-040A32-14M	32.0	170.0		1.12	26400	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	3	490-040A32L-14M	32.0	250.0		1.77	7600	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-040A32-14H	32.0	170.0		1.13	26400	4	490R-1404
50.0	14	32	10.00	1	3	490-050A32-14L	32.0	120.0		1.07	13700	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-050A32-14M	32.0	120.0		1.09	13700	4	490R-1404
63.0	14	32	10.00	1	4	490-063A32-14L	32.0	120.0		1.43	11700	4	490R-1404
	14	32	10.00	1	5	490-063A32-14M	32.0	120.0		1.43	11700	5	490R-1404

Części zamienne			
	Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
08	5513 020-35		
14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

 I46

 L4

 N22

 N6

 N9

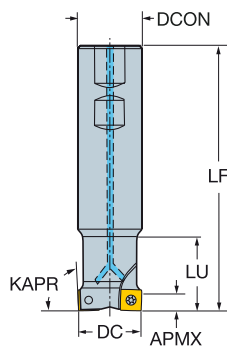
 N15



CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Chwyt Weldon - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT MIID
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020B16-08L	16.0	74.0	0.20	48500	2 490R-08T308
	08	20	5.50	1	2	490-020B20-08L	20.0	76.0	0.25	48500	2 490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025B20-08L	20.0	83.0	0.28	40400	2 490R-08T308
	08	25	5.50	1	3	490-025B25-08M	25.0	88.0	0.37	40400	3 490R-08T308
32.0	08	25	5.50	1	3	490-032B25-08L	25.0	98.0	0.46	33900	3 490R-08T308
	08	32	5.50	1	3	490-032B32-08L	32.0	100.0	0.62	33900	3 490R-08T308
	08	25	5.50	1	4	490-032B25-08M	25.0	98.0	0.47	33900	4 490R-08T308
	08	32	5.50	1	4	490-032B32-08M	32.0	100.0	0.62	33900	4 490R-08T308
40.0	08	32	5.50	1	4	490-040B32-08M	32.0	112.0	0.79	29300	4 490R-08T308
	08	32	5.50	1	6	490-040B32-08H	32.0	112.0	0.81	29300	6 490R-08T308
	14	32	10.00	1	3	490-040B32-14M	32.0	112.0	0.76	26400	3 490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-040B32-14H	32.0	112.0	0.77	26400	4 490R-1404

Części zamienne	
	Śruba płytki
08	5513 020-35
14	5513 020-72

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I46



L4



N22



N6



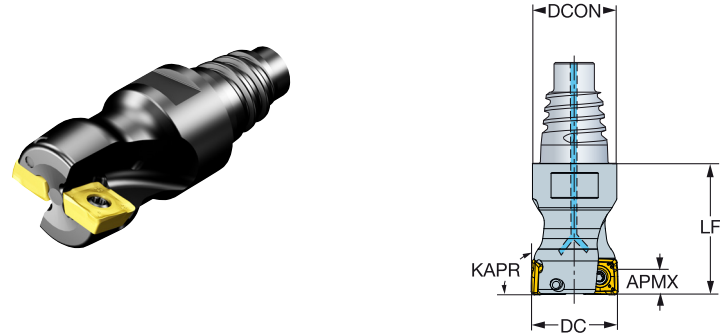
N9



N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm					
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT MIID
20.0	08	E20	5.50	1	2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	0.14	48500	2 490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1	2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	0.18	40400	2 490R-08T308
	08	E25	5.50	1	3	490-025EH25-08M	24.2	35.0	0.19	40400	3 490R-08T308
32.0	08	E25	5.50	1	3	490-032EH25-08L	24.2	35.0	0.21	33900	3 490R-08T308
	08	E25	5.50	1	4	490-032EH25-08M	24.2	35.0	0.21	33900	4 490R-08T308

			Części zamienne
DC			Śruba płytki
20.00	08		5513 020-36
25.00-32.00	08		5513 020-35

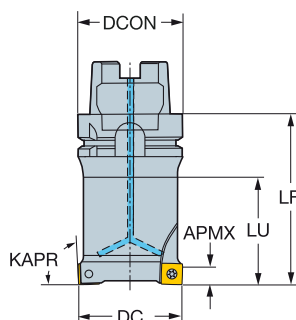
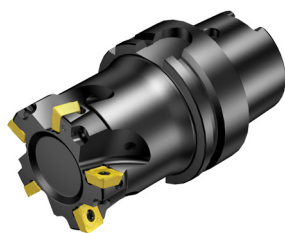
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
20.0	08	63	5.50	1	2	490-020HA06-08L	63.0	95.0	40.0	1.27	30000	2	490R-08T308
25.0	08	63	5.50	1	3	490-025HA06-08M	63.0	95.0	50.0	1.25	30000	3	490R-08T308
32.0	08	63	5.50	1	4	490-032HA06-08M	63.0	95.0	58.0	1.33	30000	4	490R-08T308
40.0	08	63	5.50	1	6	490-040HA06-08H	63.0	95.0	58.0	1.57	29300	6	490R-08T308
50.0	08	63	5.50	1	5	490-050HA06-08M	63.0	95.0	63.0	1.84	25500	5	490R-08T308
	08	63	5.50	1	7	490-050HA06-08H	63.0	95.0	58.0	1.86	25500	7	490R-08T308
63.0	08	63	5.50	1	6	490-063HA06-08M	63.0	70.0	44.0	1.81	22200	6	490R-08T308
	08	63	5.50	1	8	490-063HA06-08H	63.0	70.0	44.0	1.80	22200	8	490R-08T308
80.0	08	63	5.50	1	8	490-080HA06-08M	63.0	70.0		2.03	19400	8	490R-08T308

Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-35

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I46



L4



N22



N6

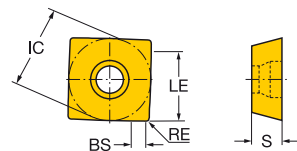


N9



N15

POL

J

K

L

M

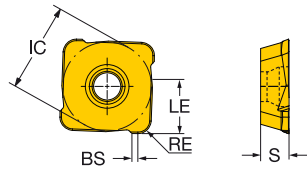
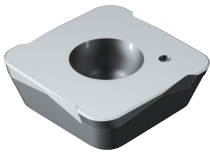
N



CoroMill® 490, płytka frezarska

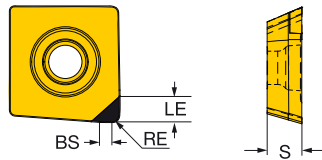
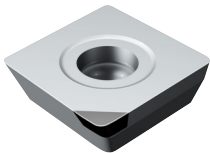
Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 90°



						Wymiary, mm			
						K	H	IC	LE
Obróbka średnia	PO	14	RE	Oznaczenie	6190	6190	IC	LE	S
		14	2.00	490R-140420E	★	☆	13.8	5.0	3.90

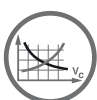
KRINS 90°



						Wymiary, mm			
						K	H	IC	LE
Obróbka średnia	PO	14	RE	Oznaczenie	C850	C850	IC	LE	S
		14	0.80	490R-140408E	☆	★	13.8	2.0	3.90



I39



I146



I168



N22



N10

CoroMill® 390

Wszechstronne frezy walcowo-czołowe z możliwością wykonywania zagłębiania skośnego, idealne do produkcji mieszanej

Zastosowanie

- Frezowanie walcowo-czołowe
- Głębokie frezowanie walcowo-czołowe
- Frezowanie toczne
- Głębokie frezowanie walcowe
- Obróbka krawędzi
- Obróbka wybrań
- Zagłębianie skośne po linii prostej i śrubowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Wąskie tolerancje zapewniające doskonałą jakość wykończenia powierzchni i ograniczenie pozostałości kolejnych przejść
- Duża głębokość skrawania i zagłębianie skośne pod dużym kątem
- Narzędzia o nadwymiarowej średnicy części roboczej dla zwiększenia luzu od detalu w części chwytowej
- Narzędzia ze zintegrowanym tłumikiem drgań Silent Tools™ sprzyjają zwiększeniu wydajności skrawania i uzyskaniu dobrej jakości powierzchni
- Dostępne w wersji krótkiej do stosowania w centrach tokarskich
- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa w większości modeli



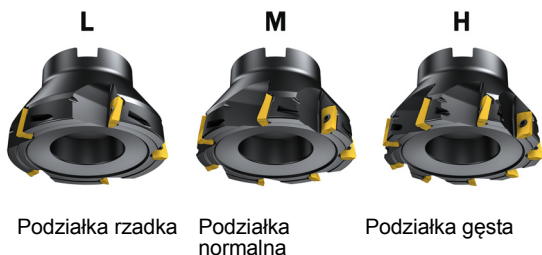
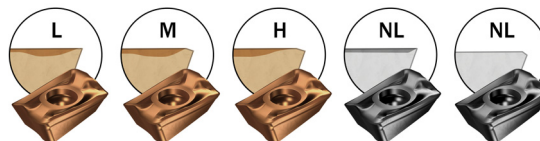
www.sandvik.coromant.com/coromill390

Korpusy

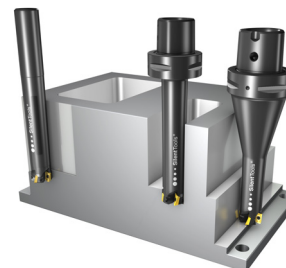
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny
- Weldon
- Złącze Coromant EH
- Złącze gwintowane
- Modele z nadwymiarową średnicą DC dostępne ze złączem Coromant Capto®, Coromant EH lub mocowaniem trzpieniowym
- Podwymiarowe chwytów cylindryczne

Płytki

- Po dwie krawędzie skrawające na płytce
- Gatunki z węgla spiekane go i PCD
- Geometrie zapewniające lekki przebieg obróbki i wydajne gatunki płytek zostały zaprojektowane tak, by wykonywać bezpieczne frezowanie z niskimi siłami skrawania i bez drgań we wszystkich materiałach.



Korpusy frezów z tłumikami drgań Silent Tools zwiększają produktywność podczas obróbki na długich wysięgach



I62



I64



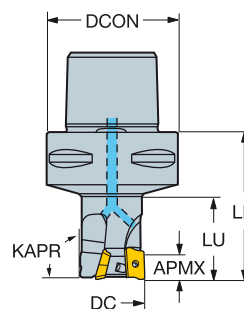
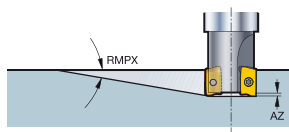
N6

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



										Wymiary, mm									
DC			CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID		
16.0	11	C3	5.5	10.00	10°	1.0	3	2		R390-016C3-11L050	32.0	50.0	25.0	0.28	39000	2	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	10°	1.0	3	2		R390-016C4-11L	40.0	50.0	25.0	0.41	39000	2	R390-11..		
20.0	11	C3	5.5	10.00	5°	1.0	3	2		R390-020C3-11L050	32.0	50.0	25.0	0.29	34600	2	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	5°	1.0	3	2		R390-020C4-11L	40.0	50.0	25.0	0.42	34600	2	R390-11..		
	11	C3	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-020C3-11M050	32.0	50.0	25.0	0.29	34600	3	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-020C5-11M095	50.0	95.0	40.0	1.00	34600	3	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-020C6-11M110	63.0	110.0	40.0	1.75	34600	3	R390-11..		
25.0	11	C3	5.5	10.00	5°	1.0	3	2		R390-025C3-11L050	32.0	50.0	32.0	0.31	36500	2	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	5°	1.0	3	2		R390-025C4-11L	40.0	55.0	32.0	0.42	36500	2	R390-11..		
	11	C3	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-025C3-11M050	32.0	50.0	32.0	0.28	36500	3	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-025C4-11M	40.0	55.0	32.0	0.44	36500	3	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-025C5-11M095	50.0	95.0	45.0	1.06	36500	3	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	3		R390-025C6-11M110	63.0	110.0	45.0	1.60	36500	3	R390-11..		
32.0	11	C3	5.5	10.00	3°	1.0	3	2		R390-032C3-11L050	32.0	50.0	35.0	0.38	31000	2	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	3°	1.0	3	2		R390-032C4-11L	40.0	65.0	40.0	0.54	31000	2	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	3°	1.0	3	2		R390-032C5-11L	50.0	65.0	40.0	0.89	31000	2	R390-11..		
	11	C3	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C3-11M050	32.0	50.0	35.0	0.38	31000	3	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C4-11M	40.0	65.0	40.0	0.52	31000	3	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C5-11M	50.0	65.0	40.0	0.88	31000	3	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C5-11M095	50.0	95.0	50.0	1.10	31000	3	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C6-11M080	63.0	80.0	40.0	1.52	31000	3	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	3°	1.0	3	3		R390-032C6-11M110	63.0	110.0	50.0	1.81	31000	3	R390-11..		
36.0	11	C3	5.5	10.00	2°	1.0	3	3		R390-036C3-11M050	32.0	50.0		0.38	29000	3	R390-11..		
	11	C3	5.5	10.00	2°	1.0	3	3		R390-036C3-11M075	32.0	75.0		0.54	29000	3	R390-11..		
40.0	11	C4	5.5	10.00	2°	1.0	3	4		R390-040C4-11M	40.0	70.0	70.0	0.82	27000	4	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	2°	1.0	3	4		R390-040C5-11M	50.0	75.0	50.0	1.05	27000	4	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	2°	1.0	3	4		R390-040C6-11M080	63.0	80.0	40.0	1.60	27000	4	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	2°	1.0	3	6		R390-040C4-11H	40.0	70.0	50.0	0.56	27000	6	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	2°	1.0	3	6		R390-040C5-11H	50.0	75.0	50.0	1.07	27000	6	R390-11..		
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	3		R390-040C4-18M060	40.0	60.0	40.0	0.58	9200	3	R390-18..		
	18	C5	1.1	15.40	6°	0.0	3	3		R390-040C5-18M080	50.0	80.0	40.0	1.13	9200	3	R390-18..		
	18	C6	1.1	15.40	6°	0.0	3	3		R390-040C6-18M100	63.0	100.0	50.0	1.91	9200	3	R390-18..		
44.0	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4		R390-044C4-11M060	40.0	60.0		0.77	25600	4	R390-11..		
	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4		R390-044C4-11M075	40.0	75.0		0.88	25600	4	R390-11..		
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	2		R390-044C4-18L080	40.0	80.0		1.10	8600	2	R390-18..		
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	3		R390-044C4-18M060	40.0	60.0		0.80	8600	3	R390-18..		
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	3		R390-044C4-18M080	40.0	80.0		1.00	8600	3	R390-18..		
50.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5		R390-050C5-11M060	50.0	60.0	40.0	1.08	23700	5	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	5		R390-050C6-11M080	63.0	80.0	40.0	1.82	23700	5	R390-11..		
	18	C5	1.1	15.40	5°	0.0	3	4		R390-050C5-18M060	50.0	60.0	40.0	1.08	7900	4	R390-18..		
	18	C6	1.1	15.40	5°	0.0	3	4		R390-050C6-18M080	63.0	80.0	40.0	1.85	7900	4	R390-18..		
54.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5		R390-054C5-11M060	50.0	60.0		1.09	22700	5	R390-11..		
	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5		R390-054C5-11M080	50.0	80.0		1.60	22700	5	R390-11..		
	18	C5	1.1	15.40	5°	0.0	3	4		R390-054C5-18M060	50.0	60.0		1.28	7500	4	R390-18..		
	18	C5	1.1	15.40	5°	0.0	3	4		R390-054C5-18M080	50.0	80.0		1.58	7500	4	R390-18..		
63.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	6		R390-063C5-11M060	50.0	60.0		1.53	20700	6	R390-11..		
	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	6		R390-063C6-11M080	63.0	80.0	40.0	2.25	20700	6	R390-11..		
	18	C5	1.1	15.40	4°	0.0	3	5		R390-063C5-18M060	50.0	60.0		1.45	6800	5	R390-18..		
	18	C6	1.1	15.40	4°	0.0	3	5		R390-063C6-18M060	63.0	60.0	38.0	1.81	6800	5	R390-18..		



I64



L4



N22



N6

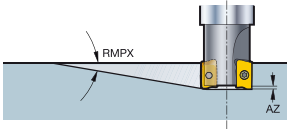


N9



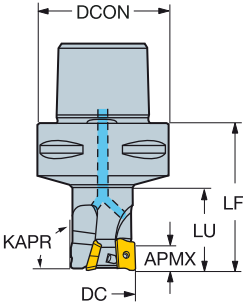
N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	 	Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
66.0	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	6	R390-066C6-11M060	63.0	60.0	1.88	20200	6	R390-11..	
	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	6	R390-066C6-11M080	63.0	80.0	2.30	20200	6	R390-11..	
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3	5	R390-066C6-18M060	63.0	60.0	1.83	6700	5	R390-18..	
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3	5	R390-066C6-18M080	63.0	80.0	2.25	6700	5	R390-18..	
80.0	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3	7	R390-080C6-11M060	63.0	60.0	2.14	18200	7	R390-11..	
	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3	7	R390-080C6-11M080	63.0	80.0	2.71	18200	7	R390-11..	
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3	6	R390-080C6-18M060	63.0	60.0	2.10	5900	6	R390-18..	
84.0	18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3	6	R390-084C8-18M070	80.0	70.0	3.39	5800	6	R390-18..	
	18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3	6	R390-084C8-18M100	80.0	100.0	4.50	5800	6	R390-18..	

		Części zamienne
DC		Śruba płytki
16.00-20.00	11	5513 020-36
25.00-80.00	11	5513 020-35
40.00-84.00	18	5513 020-29

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



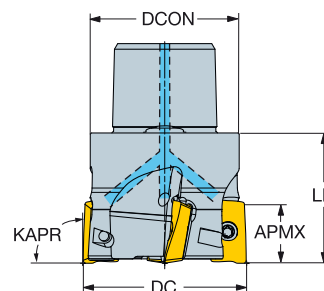
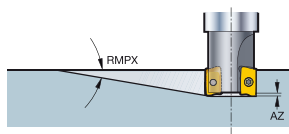
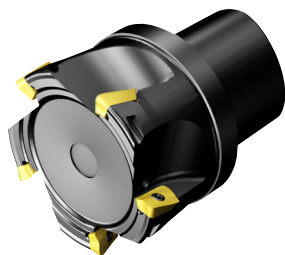
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja krótka bez rowków dla chwytaka

KAPR

90°



										Wymiary, mm				
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	KG	RPMX	CICT MIID
44.0	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4	R390-044C4T-11H	40.0	35.0	0.40	25600	4 R390-11..
	17	C4	8.5	15.70	3°	1.5	3	4	R390-044C4T-17M	40.0	35.0	0.75	20600	4 R390-17..
54.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5	R390-054C5T-11H	50.0	35.0	0.62	22700	5 R390-11..
	17	C5	8.5	15.70	2°	1.5	3	5	R390-054C5T-17M	50.0	35.0	0.94	18200	5 R390-17..

Uwaga: tylko do mocowania tulej segmentową.

Części zamienne	
	Śruba płytki
11	5513 020-35
17	5513 020-39

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I64



L4



N22



N6

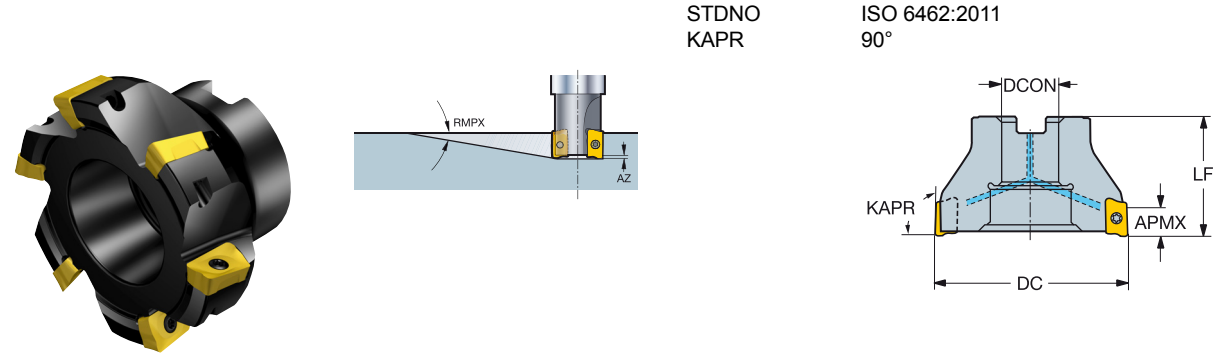


N9



N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



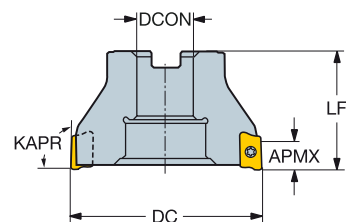
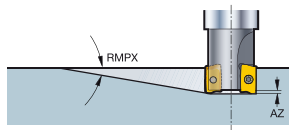
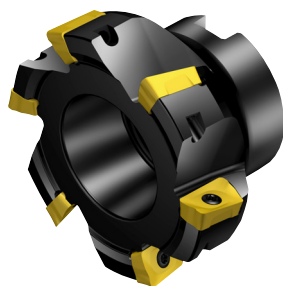
									Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APM _{XEFW}	APM _{XFFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	ISO	LF		RPMX	CICT	MIID	
44.0	11	16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-044Q16-11M	16.0	A	40.0	0.50	25600	4	R390-11..	
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-044Q16-17M	16.0	A	40.0	0.50	20600	3	R390-17..	
54.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	5	R390-054Q22-11M	22.0	A	40.0	0.60	22600	5	R390-11..	
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1	4	R390-054Q22-17M	22.0	A	40.0	0.59	18200	4	R390-17..	
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1	4	R390-054Q22-18M	22.0	A	40.0	0.60	7500	4	R390-18..	
66.0	11	22	5.5	10.00	3°	1.0	1	6	R390-066Q22-11M	22.0	A	40.0	0.72	20200	6	R390-11..	
	17	22	8.5	15.70	1°	1.5	1	5	R390-066Q22-17M	22.0	A	40.0	0.74	16100	5	R390-17..	
	18	22	1.1	15.40	3°	0.0	1	5	R390-066Q22-18M	22.0	A	40.0	0.71	6700	5	R390-18..	
84.0	11	27	5.5	10.00	3°	1.0	1	7	R390-084Q27-11M	27.0	A	50.0	1.41	17700	7	R390-11..	
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1	6	R390-084Q27-17M	27.0	A	50.0	1.43	14100	6	R390-17..	
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	1	6	R390-084Q27-18M	27.0	A	50.0	1.25	5800	6	R390-18..	

	Części zamienne
	Śruba płytki
11	5513 020-35
17	5513 020-39
18	5513 020-29

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPRISO 6462:2011
90°

									Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF		RPMX	CICT	MIID
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	4	R390-040Q16-11M	16.0	A		40.0	0.47	27000	4	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	6	R390-040Q16-11H	16.0	A		40.0	0.50	27000	6	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	2	R390-040Q16-17L	16.0	A		40.0	0.38	21900	2	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	3	R390-040Q16-17M	16.0	A		40.0	0.46	21900	3	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	4	R390-040Q16-17H	16.0	A		40.0	0.44	21900	4	R390-17..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	5	R390-050Q22-11M	22.0	A		40.0	0.55	23700	5	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	7	R390-050Q22-11H	22.0	A		40.0	0.60	23700	7	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	3	R390-050Q22-17L	22.0	A		40.0	0.54	19000	3	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-050Q22-17M	22.0	A		40.0	0.59	19000	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-050Q22-17H	22.0	A		40.0	0.54	19000	5	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	3	R390-050Q22-18L	22.0	A		40.0	0.59	7900	3	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	4	R390-050Q22-18M	22.0	A		40.0	0.58	7900	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	5	R390-050Q22-18H	22.0	A		40.0	0.56	7900	5	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	6	R390-050Q22-18H	22.0	A		40.0	0.56	7900	5	R390-18..
63.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	6	R390-063Q22-11M	22.0	A		40.0	0.68	20700	6	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	8	R390-063Q22-11H	22.0	A		40.0	0.59	20700	8	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-063Q22-17L	22.0	A		40.0	0.72	16500	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-063Q22-17M	22.0	A		40.0	0.72	16500	5	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	6	R390-063Q22-17H	22.0	A		40.0	0.68	16500	6	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	4	R390-063Q22-18L	22.0	A		40.0	0.81	6800	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	5	R390-063Q22-18M	22.0	A		40.0	0.70	6800	5	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	6	R390-063Q22-18H	22.0	A		40.0	0.70	6800	6	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	6	R390-063Q22-18H	22.0	A		40.0	0.70	6800	6	R390-18..
80.0	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	7	R390-080Q27-11M	27.0	A		50.0	1.08	18200	7	R390-11..
	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	10	R390-080Q27-11H	27.0	A		50.0	0.72	18200	10	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	4	R390-080Q27-17L	27.0	A		50.0	1.06	14400	4	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	6	R390-080Q27-17M	27.0	A		50.0	0.96	14400	6	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	8	R390-080Q27-17H	27.0	A		50.0	0.94	14400	8	R390-17..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	4	R390-080Q27-18L	27.0	A		50.0	1.05	5900	4	R390-18..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	6	R390-080Q27-18M	27.0	A		50.0	1.00	5900	6	R390-18..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	6	R390-080Q27-18M	27.0	A		50.0	1.00	5900	6	R390-18..
100.0	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	5	R390-100Q32-17L	32.0	B		50.0	1.77	12700	5	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	7	R390-100Q32-17M	32.0	B		50.0	1.73	12700	7	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	9	R390-100Q32-17H	32.0	B		50.0	1.57	12700	9	R390-17..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	5	R390-100Q32-18L	32.0	B		50.0	1.83	5200	5	R390-18..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	7	R390-100Q32-18M	32.0	B		50.0	1.75	5200	7	R390-18..
125.0	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	6	R390-125Q40-17L	40.0	B		63.0	2.71	11200	6	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	8	R390-125Q40-17M	40.0	B		63.0	2.70	11200	8	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	11	R390-125Q40-17H	40.0	B		63.0	2.74	11200	11	R390-17..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	6	R390-125Q40-18L	40.0	B		63.0	2.72	4600	6	R390-18..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	8	R390-125Q40-18M	40.0	B		63.0	2.76	4600	8	R390-18..
160.0	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	8	R390-160Q40-18L	40.0	C	66.7	63.0	3.33	4000	8	R390-18..
	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	12	R390-160Q40-18M	40.0	C	66.7	63.0	4.00	4000	12	R390-18..
200.0	18	60	1.1	15.40	1°	0.0	10	R390-200Q60-18L	60.0	C	101.6	63.0	9.60	3600	10	R390-18..

	Części zamienne
	Śruba płytki
11	5513 020-35
17	5513 020-39
18	5513 020-29

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I64



L4



M2



N22



N6



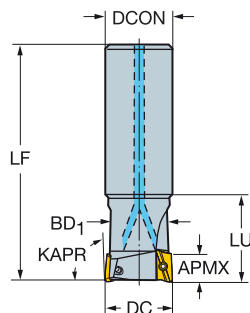
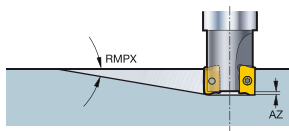
N9

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



										Wymiary, mm							
DC		CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	BD ₁	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	60.0	15.0	0.07	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0		0.08	54100	2	390R-07..
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	60.0	15.0	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0		0.11	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	3	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	0.24	68600	1	R390-11..
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	2	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0		0.16	33800	3	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	80.0	20.0	0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	90.0	18.0	0.16	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0		0.23	24100	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	4	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0		100.0	25.0	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		0.31	31000	2	R390-11..
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	110.0	25.0	0.29	32500	4	390R-07..
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	110.0	25.0	0.27	32500	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0		170.0		0.50	20300	2	R390-11..
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	120.0	32.0	0.46	28200	5	390R-07..
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	120.0	32.0	0.47	28200	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0		210.0	50.0	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0		120.0	32.0	0.54	30800	2	R390-17..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	0.84	11000	2	R390-17..
30.0	11	25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-030A25L-11L	25.0		210.0		0.86	11000	2	R390-11..
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32-11L	32.0		130.0	40.0	0.84	31000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32L-11L	32.0		250.0	65.0	1.66	7600	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032A32-11M	32.0		130.0	40.0	0.82	31000	3	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032A32-11H	32.0		130.0	40.0	0.83	31000	5	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32-17L	32.0		130.0	40.0	0.82	25600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32L-17L	32.0		250.0	65.0	1.67	7600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032A32-17M	32.0		130.0	40.0	0.81	25600	3	R390-17..



I64



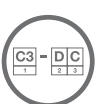
L4



N22



N6



N9



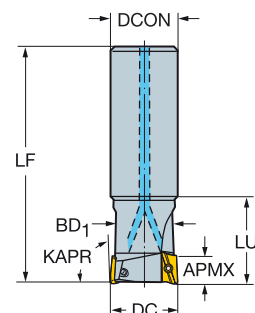
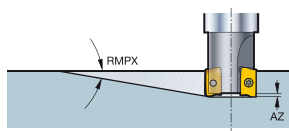
N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



											Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	BD ₁	LF	LU		RPMX	CICT	MIID	
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32-11L	32.0		170.0		1.19	27000	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32L-11L	32.0		250.0		1.82	7600	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040A32-11M	32.0		170.0		1.16	27000	4	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040A32-11H	32.0		170.0		1.19	27000	6	R390-11..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32-17L	32.0		170.0		1.19	21900	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32L-17L	32.0		250.0		1.84	7600	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040A32-17M	32.0		170.0		1.14	21900	3	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040A32-17H	32.0		170.0		1.14	21900	4	R390-17..	

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
10.00-25.00	07	5513 020-82
12.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-40.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00-40.00	17	5513 020-39

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I64



L4



N22



N6



N9



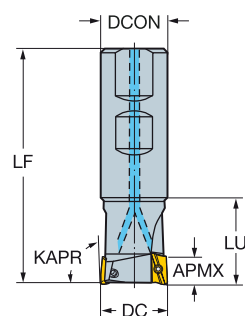
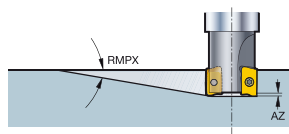
N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Chwyt Weldon - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



										Wymiary, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MIID
12.0	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012B16-11L	16.0	68.0	17.2	0.18	68600	1	R390-11..
16.0	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016B16-11L	16.0	73.0	25.0	0.19	41500	2	R390-11..
20.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020B20-11L	20.0	81.0	25.0	0.29	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020B20-11M	20.0	81.0	25.0	0.29	34600	3	R390-11..
25.0	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025B25-11L	25.0	88.0	32.0	0.41	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025B25-11M	25.0	88.0	32.0	0.38	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025B25-11H	25.0	88.0	32.0	0.38	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025B25-17L	25.0	88.0	32.0	0.41	30800	2	R390-17..
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032B32-11L	32.0	100.0	40.0	0.65	31000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032B32-11M	32.0	100.0	40.0	0.68	31000	3	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032B32-11H	32.0	100.0	40.0	0.65	31000	5	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032B32-17L	32.0	100.0	40.0	0.64	25600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032B32-17M	32.0	100.0	40.0	0.62	25600	3	R390-17..
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040B32-11L	32.0	110.0		0.85	27000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040B32-11M	32.0	110.0		0.81	27000	4	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040B32-11H	32.0	110.0		0.84	27000	6	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040B32-17L	32.0	110.0		0.82	21900	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040B32-17M	32.0	110.0		0.80	21900	3	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040B32-17H	32.0	110.0		0.80	21900	4	R390-17..

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
12.00-20.00	11	5513 020-36
25.00-40.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00-40.00	17	5513 020-39

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I64



L4



N22



N6



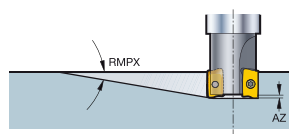
N9



N15

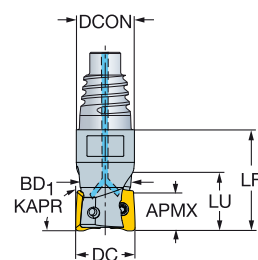
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	BD ₁	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MIID
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2		R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	20.0	12.5	0.12	55600	2	390R-07..
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2		R390-010EH10-07L	9.7	9.3	20.0	12.5	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2		R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	20.0	11.9	0.08	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2		R390-012EH12-07L	11.7	11.3	20.0	11.9	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3		R390-012EH12-07M	11.7	11.3	20.0	11.9	0.07	46500	3	390R-07..
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	2		R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0		0.13	42000	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3		R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0		0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3		R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0		0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3		R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	25.0	15.7	0.10	38100	3	390R-07..
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3		R390-016EH16-07M	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4		R390-016EH16-07H	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2		R390-016EH16-11L	15.5		27.0		0.08	41500	2	R390-11..
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1	3		R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0		0.14	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1	2		R390-018EH16-11L	15.5		27.0		0.11	31000	2	R390-11..
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4		R390-020EH20-07M	19.3	19.0	25.0	14.4	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5		R390-020EH20-07H	19.3	19.0	25.0	14.4	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2		R390-020EH20-11L	19.3		30.0		0.13	34600	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3		R390-020EH20-11M	19.3		30.0		0.13	34600	3	R390-11..
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2		R390-022EH20-11L	19.3		30.0		0.14	36500	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3		R390-022EH20-11M	19.3		30.0		0.14	36500	3	R390-11..
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5		R390-025EH25-07M	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7		R390-025EH25-07H	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2		R390-025EH25-11L	24.2		35.0		0.19	36400	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3		R390-025EH25-11M	24.2		35.0		0.18	36400	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4		R390-025EH25-11H	24.2		35.0		0.19	36400	4	R390-11..
	17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2		R390-025EH25-17L	24.2		40.0		0.19	30800	2	R390-17..
28.0	11	E25	5.5	10.00	1°	1.0	1	2		R390-028EH25-11L	24.2		35.0		0.20	31000	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	2°	1.0	1	3		R390-028EH25-11M	24.2		35.0		0.20	31000	3	R390-11..
32.0	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2		R390-032EH25-11L	24.2		35.0		0.23	31000	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	3		R390-032EH25-11M	24.2		35.0		0.21	31000	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	5		R390-032EH25-11H	24.2		35.0		0.21	31000	5	R390-11..
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1	2		R390-032EH25-17L	24.2		40.0		0.22	25600	2	R390-17..
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1	3		R390-032EH25-17M	24.2		40.0		0.22	25600	3	R390-17..

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
10.00-25.00	07	5513 020-82
16.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00	17	5513 020-39

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I64



L4



N22



N6



N9

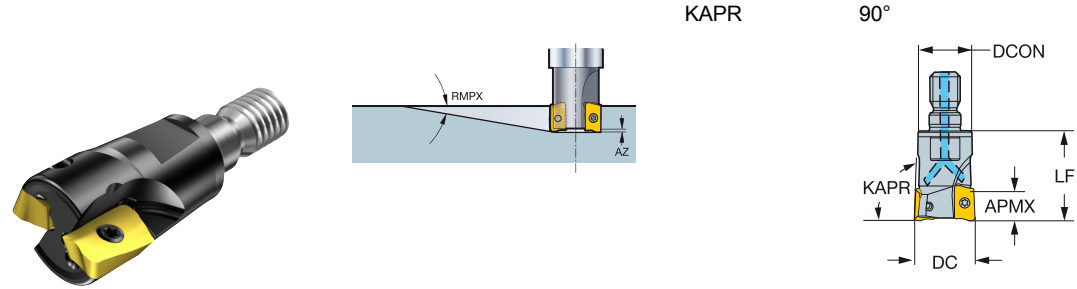


N15



N3

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy
Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID	
16.0	11	M8	5.5	10.00	10°	1.0	0	2	R390-16T08-11L	12.8	25.0	0.13	10900	2	R390-11..	
20.0	11	M10	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-20T10-11L	17.8	30.0	0.16	9900	2	R390-11..	
	11	M10	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-20T10-11M	17.8	30.0	0.18	9900	3	R390-11..	
25.0	11	M12	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-25T12-11L	20.8	35.0	0.20	8100	2	R390-11..	
	11	M12	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-25T12-11M	20.8	35.0	0.20	8100	3	R390-11..	
32.0	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-32T16-11L	28.8	45.0	0.32	9100	2	R390-11..	
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-32T16-11M	28.8	45.0	0.31	9100	3	R390-11..	
35.0	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-35T16-11L	28.8	45.0	0.39	9100	2	R390-11..	
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-35T16-11M	28.8	45.0	0.34	9100	3	R390-11..	
40.0	11	M16	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-40T16-11L	28.8	45.0	0.44	9100	2	R390-11..	
	11	M16	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-40T16-11M	28.8	45.0	0.40	9100	4	R390-11..	
42.0	11	M16	5.5	10.00	1°	1.0	1	2	R390-42T16-11L	28.8	45.0	0.44	9100	2	R390-11..	
	11	M16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-42T16-11M	28.8	45.0	0.40	9100	4	R390-11..	

			Części zamienne
DC			Śruba płytki
16.00-20.00	11		5513 020-36
25.00-42.00	11		5513 020-35

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

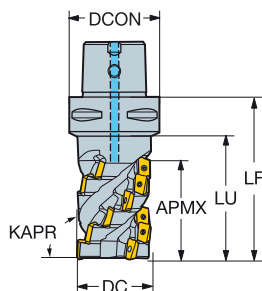


CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



						Wymiary, mm					
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU	KG	RPMX
32.0	11	C5	36.00	3	2	R390-032C5-36L	50.0	71.7	46.0	1.12	21700
	11	C5	36.00	3	3	R390-032C5-36M	50.0	71.7	45.0	1.11	21700
	11	C5	54.00	3	2	R390-032C5-54L	50.0	89.4	63.0	1.14	21700
	11	C6	63.00	3	2	R390-032C6-63L	63.0	100.2	72.0	1.51	21700
	11	C6	45.00	3	3	R390-032C6-45M	63.0	82.5	54.0	1.40	21700
	11	C5	54.00	3	3	R390-032C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.16	21700
36.0	11	C3	36.00	3	2	R390-036C3-36L	32.0	66.7	66.0	0.70	20200
	11	C3	36.00	3	3	R390-036C3-36M	32.0	66.7	66.0	0.65	20200
40.0	11	C5	54.00	3	3	R390-040C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.32	18900
	11	C6	63.00	3	3	R390-040C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.66	18900
	11	C5	54.00	3	4	R390-040C5-54H	50.0	89.4	63.0	1.31	18900
	11	C6	63.00	3	4	R390-040C6-63H	63.0	100.2	72.0	1.65	18900
44.0	11	C4	45.00	3	3	R390-044C4-45M	40.0	80.5		0.97	17800
	18	C4	43.00	3	2	R390-044C4-43L	40.0	78.6		0.90	8600
	18	C5	43.00	3	2	R390-044C5-43L	50.0	78.6	53.0	1.29	9200
	18	C6	43.00	3	2	R390-044C6-43L	63.0	80.6	53.0	1.61	9200
	18	C5	57.00	3	2	R390-044C5-57L	50.0	92.6	67.0	1.36	9200
	18	C6	57.00	3	2	R390-044C6-57L	63.0	94.6	67.0	1.69	9200
50.0	11	C5	36.00	3	3	R390-050C5-36L	50.0	71.7	50.0	1.31	16600
	11	C5	36.00	3	4	R390-050C5-36M	50.0	71.7	50.0	1.44	16600
	11	C5	54.00	3	3	R390-050C5-54L	50.0	89.4	67.0	1.57	16600
	11	C5	36.00	3	5	R390-050C5-36H	50.0	71.7	50.0	1.29	16600
	11	C5	54.00	3	4	R390-050C5-54M	50.0	89.4	67.0	1.59	16600
	11	C6	63.00	3	4	R390-050C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.99	16600
	11	C6	63.00	3	5	R390-050C6-63H	63.0	100.2	72.0	2.00	16600
	18	C5	43.00	3	2	R390-050C5-43L	50.0	78.6	53.0	1.49	7900
	18	C6	43.00	3	3	R390-050C6-43M	63.0	80.6	53.0	1.70	7900
	18	C6	71.00	3	2	R390-050C6-71L	63.0	108.7	81.0	2.04	7900
	18	C8	57.00	3	3	R390-050C8-57M	80.0	102.6	67.0	2.76	7900
	18	C6	71.00	3	3	R390-050C6-71M	63.0	108.7	81.0	1.91	7900
54.0	11	C5	54.00	3	4	R390-054C5-54M	50.0	89.4		1.70	16000
	18	C5	43.00	3	3	R390-054C5-43M	50.0	78.6		1.42	7500
63.0	18	C6	43.00	3	4	R390-063C6-43M	63.0	80.6	53.0	2.09	6800
	18	C6	57.00	3	3	R390-063C6-57L	63.0	94.6	67.0	2.36	6800
	18	C8	57.00	3	3	R390-063C8-57L	80.0	102.6	67.0	3.29	6800
	18	C8	57.00	3	4	R390-063C8-57M	80.0	102.6	67.0	3.19	6800
	18	C8	85.00	3	3	R390-063C8-85L	80.0	130.7	95.0	3.73	6800
66.0	11	C6	45.00	3	4	R390-066C6-45M	63.0	82.5		2.40	13900
	18	C6	57.00	3	3	R390-066C6-57L	63.0	94.6		2.47	6700
80.0	18	C8	71.00	3	3	R390-080C8-71L	80.0	116.7	81.0	4.64	5900
	18	C8	57.00	3	5	R390-080C8-57H	80.0	102.6	67.0	4.04	5900
84.0	18	C8	57.00	3	4	R390-084C8-57M	80.0	102.6		4.32	5800
100.0	18	C8	57.00	3	4	R390-100C8-57M	80.0	102.6		5.46	5200
	18	C8	71.00	3	4	R390-100C8-71M	80.0	116.7		6.01	5200
	18	C8	57.00	3	6	R390-100C8-57H	80.0	102.6		5.08	5200

Części zamienne	
	Śruba płytki
11	5513 024-01
18	5513 036-01

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I64



L4



N22



N6



N9



N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi
Mocowanie trzpieniowe



Table with 13 columns: DC, CZCms, APMXFW, Oznaczenie, DCON, ISO, DBC, LF, KG, RPMX, CICT, MIID. It lists various end mill specifications and their corresponding dimensions and performance metrics.

Table with 2 columns: Części zamienne, Śruba płytki. It lists the part number for the plate screw: 11 5513 024-01 and 18 5513 036-01.

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

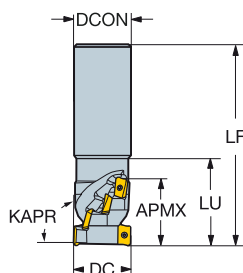
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi

Chwyt cylindryczny



KAPR

90°



						Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
32.0	11	25	36.00	2	R390-032A25-36L	25.0	108.7	0.59	21700		8	R390-11..
	11	32	36.00	2	R390-032A32-36L	32.0	112.7	48.0	0.74	21700	8	R390-11..
40.0	11	40	45.00	3	R390-040A40-45M	40.0	131.5	58.0	1.23	18900	15	R390-11..

Części zamienne

Śruba płytki

5513 024-01

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I64



L4



N22

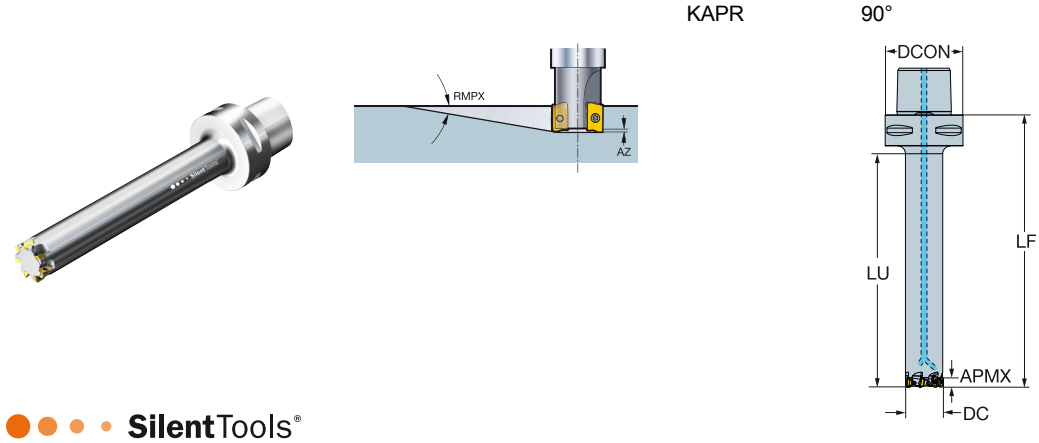


N6



N9

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z tłumieniem drgań
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



SilentTools®

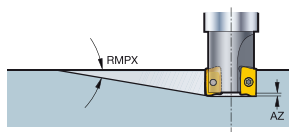
										Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID	
20.0	07	C5	2.0	5.80	2°	0.5	3	5	R390-020C5D-07H145	50.0	145.0	120.0	0.92	20000	5	390R-07..	
	07	C6	2.0	5.80	2°	0.5	3	5	R390-020C6D-07H147	63.0	147.0	120.0	1.25	20000	5	390R-07..	
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-020C5D-11L145	50.0	145.0	120.0	0.91	20000	2	R390-11..	
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-020C6D-11L147	63.0	147.0	120.0	1.24	20000	2	R390-11..	
25.0	07	C5	2.0	5.80	1°	0.5	3	7	R390-025C5D-07H175	50.0	175.0	150.0	1.19	20000	7	390R-07..	
	07	C6	2.0	5.80	1°	0.5	3	7	R390-025C6D-07H177	63.0	177.0	150.0	1.52	20000	7	390R-07..	
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-025C5D-11L175	50.0	175.0	150.0	1.19	20000	2	R390-11..	
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-025C6D-11L177	63.0	177.0	150.0	1.53	20000	2	R390-11..	
32.0	07	C5	2.0	5.80	1°	0.5	3	8	R390-032C5D-07H217	50.0	217.0	192.0	1.82	15000	8	390R-07..	
	07	C6	2.0	5.80	1°	0.5	3	8	R390-032C6D-07H219	63.0	219.0	192.0	2.15	15000	8	390R-07..	
	11	C5	3.6	10.00	5°	1.0	3	2	R390-032C5D-11L217	50.0	217.0	192.0	1.83	15000	2	R390-11..	
	11	C6	5.5	10.00	3°	1.0	3	2	R390-032C6D-11L219	63.0	219.0	192.0	2.17	15000	2	R390-11..	

		Części zamienne	
DC		Śruba płytki	
20.00-32.00	07	5513 020-82	
20.00	11	5513 020-36	
25.00-32.00	11	5513 020-35	

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

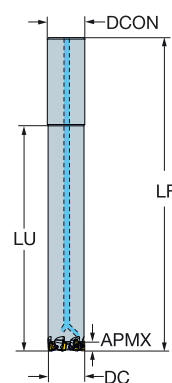
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z tłumieniem drgań

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



SilentTools®

										Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID	
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020A20D-07H	20.0	173.0	120.0	0.71	20000	5	390R-07..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20D-11L	20.0	173.0	120.0	0.73	20000	2	R390-11..	
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025A25D-07H	25.0	209.0	150.0	0.96	20000	7	390R-07..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25D-11L	25.0	209.0	150.0	0.95	20000	2	R390-11..	
32.0	07	32	2.0	5.80	1°	0.5	1	8	R390-032A32D-07H	32.0	255.0	192.0	1.74	15000	8	390R-07..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32D-11L	32.0	255.0	192.0	1.48	15000	2	R390-11..	

		Części zamienne
DC		Śruba płytki
20.00-32.00	07	5513 020-82
20.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I64



L4



N22



N6



N9

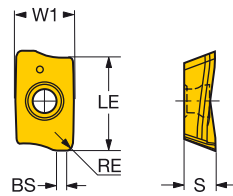


N15



L103

POL



			RE	Oznaczenie	P										M						K						N		S						H				Wymiary, mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
					1010	1040	1130	2030	2040	3040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	530T	540T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	H13A	1130	530	H13A	1130	2030	2040	H13A	530T					540T	1010	1130	3040	4220	530																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											

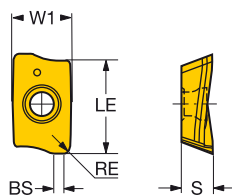


A graph with V_C on the vertical axis and V_E on the horizontal axis. The graph shows a downward-sloping curve, indicating a negative correlation between V_C and V_E .



N10

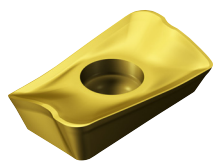
POL



			RE	Oznaczenie	P										M							K					N		S					H				Wymiary, mm										
					1010	1040	1130	2030	2040	3040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	530T	540T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	H13A	1130	530	H13A	1130	2030	2040	H13A					530T	540T	1010	1130	3040	4220	530
Obróbka lekka	PL	07	0.20	390R-070202E-PL		★															★							★							★							4.0	5.9	2.40	0.7			
			0.40	390R-070204E-PL		★																★							★							★							4.0	5.9	2.40	0.7		
			0.80	390R-070208E-PL		★																★							★							★							4.0	5.9	2.40	0.7		
			1.20	390R-070212E-PL		★																★							★							★							4.0	5.9	2.40	0.7		
			1.60	390R-070216E-PL		★																★							★							★							4.0	5.9	2.40	0.2		
		11	0.40	R390-11 T3 04E-PL		★																★							★							★								6.8	10.0	3.59	0.9	
			0.80	R390-11 T3 08E-PL	☆	★							☆					☆				★	☆						★	☆						★	☆			☆				6.8	10.0	3.59	1.5	
			0.80	R390-11 T3 08M-PL	☆	★												☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆			★	☆				★	☆			☆				6.8	10.0	3.59	1.2	
			0.80	R390-17 04 08E-PL	☆	★							☆									★	☆						★	☆						★	☆			☆				9.6	15.7	4.76	1.5	
			17	0.80	R390-17 04 08M-PL	☆	★							☆					☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆			★	☆				★	☆			☆				9.6	15.7	4.76	1.5
		0.80		R390-18 06 08H-PL	☆	★							☆					☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆			★	☆				★	☆			☆				11.0	15.4	6.33	1.0	
		1.20		R390-18 06 12H-PL	☆	★							☆									★	☆					☆	☆			★	☆				★	☆			☆				11.0	15.4	6.33	1.0
		1.60		R390-18 06 16H-PL		★							☆					☆					★	☆					☆	☆							★	☆			☆				11.0	15.4	6.33	1.0
		18		2.00	R390-18 06 20H-PL		★							☆									★	☆						☆	☆							★	☆							11.0	15.4	6.33
			2.40	R390-18 06 24H-PL		★							☆									★	☆						☆	☆								★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0
			3.10	R390-18 06 31H-PL		★							☆									★	☆						☆	☆								★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0
4.00	R390-18 06 40H-PL			★							☆									★	☆						☆	☆								★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0		
5.00	R390-18 06 50H-PL		☆	★							☆									★	☆						☆	☆							★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0			
6.00	R390-18 06 60H-PL		☆	★							☆									★	☆						☆	☆							★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0			
6.40	R390-18 06 64H-PL		☆	★							☆									★	☆						☆	☆							★	☆						11.0	15.4	6.33	1.0			
Obróbka średnia	KM		07	0.40	390R-070204M-KM																☆		★																				4.0	5.9	2.40	0.7		
				0.80	390R-070208M-KM																	☆		★																				4.0	5.9	2.40	0.7	
		1.60		390R-070216M-KM																	★																					4.0	5.9	2.40	0.2			
		11	0.20	R390-11 T3 02E-KM																		☆							★						☆								6.8	10.0	3.59	0.7		
			0.40	R390-11 T3 04M-KM						☆												☆	☆	★				☆	★							☆			☆				6.8	10.0	3.59	0.9		
			0.80	R390-11 T3 08M-KM						☆												☆	☆	★				☆	★							☆			☆				6.8	10.0	3.59	1.2		
			1.20	R390-11 T3 12E-KM																								★								☆							6.8	10.0	3.59	0.8		
			17	1.60	R390-11 T3 16E-KM																		☆							★							☆								6.8	10.0	3.59	0.8
		1.60		R390-11 T3 16M-KM																		☆		★					★							☆								6.8	10.0	3.59	0.4	
		2.00		R390-11 T3 20E-KM																		☆							★							☆								6.8	10.0	3.59	0.4	
		2.40		R390-11 T3 24E-KM																		☆							★							☆								6.8	10.0	3.59		
		3.10		R390-11 T3 31E-KM																		☆							★							☆								6.8	10.0	3.59		
		3.10		R390-11 T3 31M-KM																		☆		★					★							☆								6.8	10.0	3.59		
		0.40		R390-17 04 04E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76	1.0	
		0.40		R390-17 04 04M-KM																		☆	☆	★					★								☆			☆				9.6	15.7	4.76	1.0	
		0.80		R390-17 04 08M-KM						☆												☆	☆	★					★								☆			☆				9.6	15.7	4.76	1.5	
1.20	R390-17 04 12E-KM																									★								☆								9.6	15.7	4.76	1.1			
1.60	R390-17 04 16E-KM																									★								☆								9.6	15.7	4.76	0.7			
1.60	R390-17 04 16M-KM																			☆		★					★							☆								9.6	15.7	4.76	0.7			
2.00	R390-17 04 20E-KM																			☆							★							☆								9.6	15.7	4.76	0.3			
2.40	R390-17 04 24E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
3.10	R390-17 04 31E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
3.10	R390-17 04 31M-KM																		☆		★					★							☆								9.6	15.7	4.76					
4.00	R390-17 04 40E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
4.80	R390-17 04 48E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
5.00	R390-17 04 50E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
6.00	R390-17 04 60E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
6.35	R390-17 04 64E-KM																		☆							★							☆								9.6	15.7	4.76					
Obróbka ciężka	KMR	18	0.80	R390-18 06 08M-KM																☆	☆	★												☆								11.0	15.4	6.33	1.1			
			1.20	R390-18 06 12M-KM																	☆	☆	★												☆							11.0	15.4	6.33	1.1			
			1.60	R390-18 06 16M-KM																	☆	☆	★																									



POL

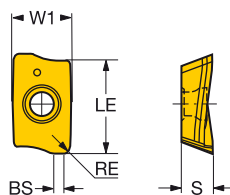
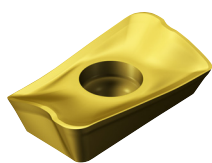


Technical drawing of a yellow rectangular plate. The front view shows a plate with a central circular hole. Dimensions are labeled: W1 (width), LE (length), BS (bottom flange width), RE (radius), and S (thickness). A side view shows the plate's profile with dimension S (thickness).

[illegible]

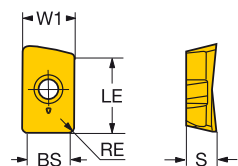
CoroMill® 390, płytki frezarskie

KRINS 90°

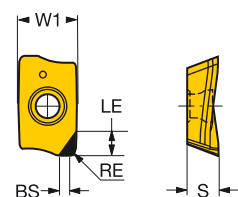


			RE	Oznaczenie	P										M					K					N		S					H			Wymiary, mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
					1010	1040	1130	2030	2040	3040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	330T	540T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	H13A	1130	530	H13A	1130	2030	2040	H13A	330T	540T	1010	1130	3040	4220	530	W1	LE	S	BS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

POL



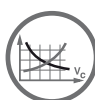
Wiper TECHNOLOGY

[illegible]

Obróbka lekka	 NL	RE	Oznaczenie	N Wymiary, mm				
				CD10	W1	LE	S	BS
	11	0.40	R390-11T304E-P4-NL	★	6.8	4.0	3.59	2.2
	17	0.80	R390-170408E-P6-NL	★	9.6	6.0	4.76	1.8



162



1146



1168



N22



N10



N2

CoroMill® 690

Frez do obróbki tytanu

Zastosowanie

- Frezowanie profilowe 2D tytanu
- Frezowanie krawędzi i frezowanie rowków całą szerokością

Obszar stosowania ISO:

S

Cechy i korzyści

- Bardzo produktywne frezowanie tytanu
- Złącze iLock™ w gnieździe płytki sprawia, że proces przebiega w bezpieczny sposób, z wyższym posuwem, a także zwiększona jest trwałość narzędzia
- Podawanie chłodziwa do każdej kieszeni wiórowej
- Pełna kontrola natężenia i ciśnienia chłodziwa podawanego przez gwintowane otwory z dyszami lub wkrętami zaślepiającymi
- Wyjątkowe płytki części czołowej i walcowej zapewniają najwyższą wydajność



www.sandvik.coromant.com/coromill690

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- HSK
- Dostępne modele o powiększonej średnicy (nadwymiarowe)

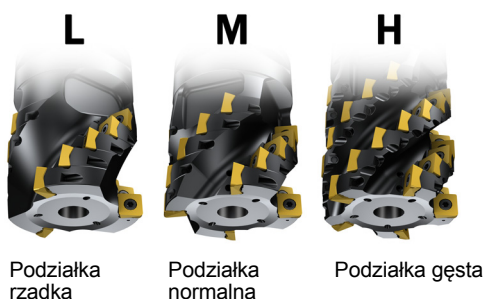
Płytki

- Cztery krawędzie skrawające
- Geometria SL zoptymalizowana dla tytanu



P-SL = płytka części walcowej

E-SL = płytka części czołowej



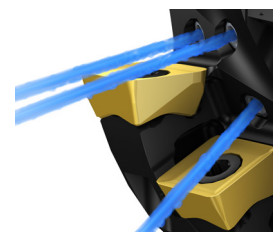
Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Doprowadzenie chłodziwa

W przypadku, gdy podczas frezowania wióry zgrzewają się z krawędziami skrawającymi, to wraz z kolejnym zazębieniem ostrza z materiałem ulegają one ponownemu przecięciu. Zapobiegać można temu podając chłodziwo pod wysokim ciśnieniem do każdej kieszeni wiórowej za pomocą precyzyjnej dyszy osadzonej w gwintowanym otworze korpusu. To skuteczne rozwiązanie pozwala na nieprzerwaną pracę krawędzi skrawającej. Doprowadzenie chłodziwa do wszystkich kieszeni płytek frezu wymaga zastosowania wysokowydajnych pomp wysokociśnieniowych.



170

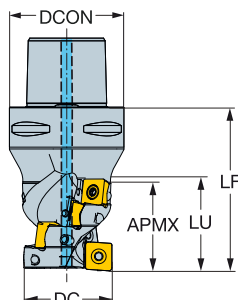
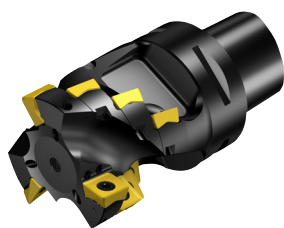


173

CoroMill® 690, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



										Wymiary, mm							
DC	APMX _{FFW}			CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	LF	LU	KG	RPM	CIC _T E	MID _E	CIC _T P	MID _P
40.0	46.0	10E	10P	C6	3	2	690-040C6-1046H	63.0	40.0	83.0	49.0	1.49	5000	2	690-100508M-E-SL	10	690-100510M-P-SL
	53.0	10E	10P	C6	3	2	690-040C6-1053H	63.0	40.0	95.0	55.0	1.54	5000	2	690-100508M-E-SL	10	690-100510M-P-SL
44.0	46.0	10E	10P	C4	3	3	690-044C4-1046H	40.0	44.0	82.0		0.81	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL
50.0	53.0	10E	10P	C5	3	3	690-050C5-1053H	50.0	50.0	90.0	70.0	1.16	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL
54.0	53.0	10E	10P	C5	3	3	690-054C5-1053H	50.0	54.0	90.0		1.31	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL
	61.0	14E	14P	C5	3	3	690-054C5-1461H	50.0	54.0	97.0		1.39	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL
63.0	60.0	10E	10P	C6	3	3	690-063C6-1060M	63.0	63.0	100.0	78.0	2.21	5000	3	690-100508M-E-SL	21	690-100510M-P-SL
	61.0	14E	14P	C6	3	3	690-063C6-1461H	63.0	63.0	103.0	79.0	2.13	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL
	112.0	10E	10P	C6	3	4	690-063C6-10112H	63.0	63.0	156.0	134.0	2.85	5000	4	690-100508M-E-SL	56	690-100510M-P-SL
66.0	49.0	14E	14P	C6	3	3	690-066C6-1449H	63.0	66.0	90.0		2.01	5000	3	690-140608M-E-SL	9	690-140610M-P-SL
	53.0	10E	10P	C6	3	3	690-066C6-1053M	63.0	66.0	95.0		2.28	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL
	53.0	10E	10P	C6	3	4	690-066C6-1053H	63.0	66.0	92.0		2.19	5000	4	690-100508M-E-SL	24	690-100510M-P-SL
	105.0	10E	10P	C6	3	4	690-066C6-10105H	63.0	66.0	150.0		2.88	5000	4	690-100508M-E-SL	52	690-100510M-P-SL
80.0	73.0	14E	14P	C8	3	3	690-080C8-1473M	80.0	80.0	128.0	98.0	4.27	5000	3	690-140608M-E-SL	15	690-140610M-P-SL
	73.0	14E	14P	C8	3	4	690-080C8-1473H	80.0	80.0	128.0	92.0	4.24	5000	4	690-140608M-E-SL	20	690-140610M-P-SL
	105.0	10E	10P	C8	3	5	690-080C8-10105H	80.0	80.0	153.0	120.0	4.79	5000	5	690-100508M-E-SL	65	690-100510M-P-SL
84.0	61.0	14E	14P	C8	3	3	690-084C8-1461L	80.0	84.0	112.0		3.99	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL
	61.0	14E	14P	C8	3	4	690-084C8-1461M	80.0	84.0	110.0		3.93	5000	4	690-140608M-E-SL	16	690-140610M-P-SL
	84.0	14E	14P	C8	3	5	690-084C8-1484H	80.0	84.0	132.0		4.57	5000	5	690-140608M-E-SL	30	690-140610M-P-SL
100.0	108.0	14E	14P	C8	3	4	690-100C8-14108M	80.0	100.0	160.0		7.12	5000	4	690-140608M-E-SL	32	690-140610M-P-SL

Części zamienne			
DC		Śruba płytki	Śruba zaślepiająca
40.00-44.00	10E	5513 020-68	3214 010-202
50.00-80.00	10E	5513 020-68	3214 010-253
54.00-100.00	14E	5513 020-55	3214 010-253

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



173



L4



N22



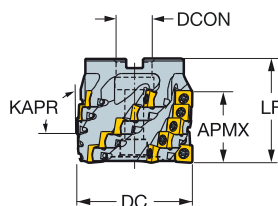
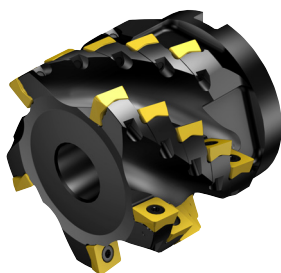
N9



N15

CoroMill® 690, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPRISO 6462:2011
90°

						Wymiary, mm													
DC	APMX _{FFW}			CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	ISO	DCX	LF		RPMX	CICT _E	MIID _E	CICT _P	MIID _P			
50.0	46.0	10E	10P	22	3	690-050Q22-1046H	22.0	A	50.0	75.0	0.98	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL			
63.0	46.0	10E	10P	27	3	690-063Q27-1046M	27.0	A	63.0	80.0	1.48	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL			
	49.0	14E	14P	27	3	690-063Q27-1449H	27.0	A	63.0	80.0	1.30	5000	3	690-140608M-E-SL	9	690-140610M-P-SL			
80.0	61.0	14E	14P	32	3	690-080Q32-1461M	32.0	A	80.0	98.0	2.42	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL			
100.0	61.0	14E	14P	32	5	690-100Q32-1461H	32.0	A	100.0	90.0	3.56	5000	5	690-140608M-E-SL	20	690-140610M-P-SL			

Części zamienne			
DC		Śruba płytki	Śruba zasłepiająca
50.00-63.00	10E	5513 020-68	3214 010-253
63.00-100.00	14E	5513 020-55	3214 010-253

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I73



L4



M2



N22



N9

CoroMill® 690, frez walcowo-czołowy z długimi krawędziami skrawającymi
Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

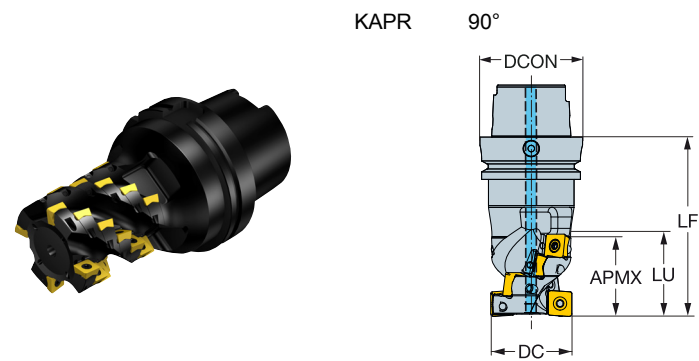


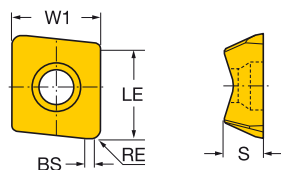
Table with dimensions and specifications for CoroMill 690. Columns include DC, APMX_FFW, CZC_MS, CNCS, Oznaczenie, DCON, DCX, LF, LU, RPMX, CICT_E, MIID_E, CICT_P, MIID_P.

Table for interchangeable parts (Części zamienne). Columns include DC, Śruba płytki, and Śruba zaślepiająca.

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroMill® 690, płytki frezarska

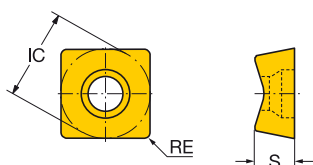
KRINS 90°



Płytki części czołowej

		RE	Oznaczenie	S				Wymiary, mm			
				1030	2040	S30T	S40T	W1	LE	S	BS
				☆	☆	★	☆				
Obróbka lekka	SL	10E	690-100508M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		1.20	690-100512M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		1.60	690-100516M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		2.00	690-100520M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		3.10	690-100531M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		14E	690-140608M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		1.20	690-140612M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		1.60	690-140616M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		2.00	690-140620M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		2.40	690-140624M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		3.10	690-140631M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		5.00	690-140650M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	15.7	6.35	1.0
		6.00	690-140660M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	16.5	6.35	1.0
		6.35	690-140664M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	16.7	6.35	1.0

KRINS 90°



Płytki zewnętrzna

		RE	Oznaczenie	S				Wymiary, mm		
				1030	2040	S30T	S40T	IC	LE	S
				☆	☆	★	☆			
Obróbka lekka	SL	10P	690-100510M-P-SL	☆	☆	★	☆	10.0	9.0	5.20
		14P	690-140610M-P-SL	☆	☆	★	☆	14.5	13.5	6.35



I70



I146



I168



N22



N10

CoroMill® Century

Frezy czołowe do lekkiej, wykończeniowej obróbki szybkościowej

Zastosowanie

- Frezowanie walcowo-czołowe
- Frezowanie czołowe

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczna konstrukcja do obróbki wysokimi prędkościami
- Sprawniejsze odprowadzanie wiórów, dzięki wydajnemu podawaniu chłodziwa
- Łatwa regulacja z mikrometryczną precyzją w zakresie 0.1 mm
- Głowice nasadzane na trzepień frezarski posiadają korpusy z wysokostopowego aluminium
- Płytki Wiper do obróbki wykończeniowej z wysokimi posuwami
- Wymienne kasety w modelach o dużych średnicach



www.sandvik.coromant.com/coromillcentury

Złącza

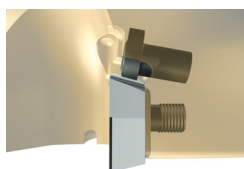
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- HSK

Płytki

- Jedna lub dwie krawędzie skrawające
- Szeroki asortyment promieni naroży i fazowań
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów - również narzędzia z PCD i CBN

Ustawianie w zakresie mikrometrycznym

W wersji z kasetami możliwe jest precyzyjne ustawienie ostrzy w zakresie 0.1 mm.

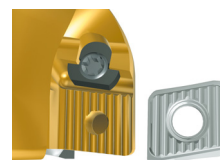


Ustawianie w skali makro

Ustawianie płytki w zakresie 1 mm.

Ustawienie płytki

Rowkowane gniazdo płytki daje bardzo wysokie zabezpieczenie przed poruszaniem się płytki.



I75



I78

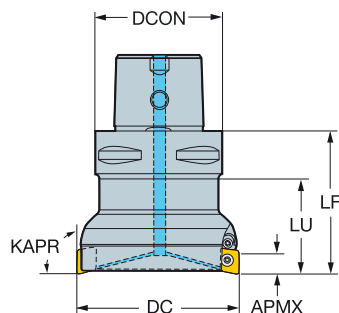


N6

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



										Wymiary, mm					
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	ZADJ		Oznaczenie	DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MIID	
40.0	11	C3	11.00	3	3	3	R590-040C3-11M	32.0	55.0	40.0	0.65	48000	3	R590-1105..	
	11	C4	11.00	3	3	3	R590-040C4-11M	40.0	63.0	40.0	0.83	39000	3	R590-1105..	
50.0	11	C5	11.00	3	4	4	R590-050C5-11M	50.0	63.0	40.0	1.38	28000	4	R590-1105..	
63.0	11	C5	11.00	3	5	5	R590-063C5-11M	50.0	63.0	40.0	1.50	28000	5	R590-1105..	
80.0	11	C6	11.00	3	6	6	R590-080C6-11M	63.0	71.0		2.38	20000	6	R590-1105..	

Części zamienne

Śruba płytki	Tulejka regulacyjna	Śruba nastawcza
5513 020-25	5513 014-021	5513 014-02

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I78



L4



N22



N9



N15

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR
ISO 6462:2011
90°

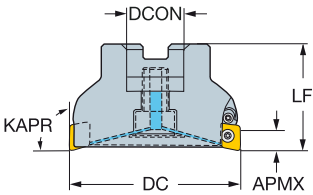
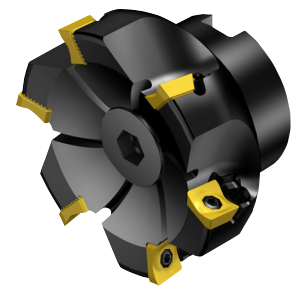


Table with dimensions and specifications. Columns include DC, CZC, APMX, CNSC, ZADJ, Oznaczenie, DCON, ISO, DBC, LF, RPMX, CICT, MIID.

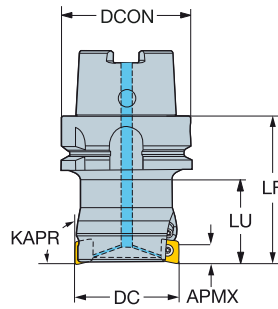
Table for interchangeable parts (Części zamienne). Columns include DC, Plate screw (Śruba płytki), Coolant screw (Śruba chłodziwa), Regulating sleeve (Tulejka regulacyjna), and Guide screw (Śruba nastawcza).

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



								Wymiary, mm						
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	ZADJ		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
40.0	11	63	11.00	1	3	3	R590-040HA06-11M	63.0	71.0	40.0	1.41	20000	3	R590-1105..
50.0	11	63	11.00	1	4	4	R590-050HA06-11M	63.0	71.0	40.0	1.58	20000	4	R590-1105..

Części zamienne

Śruba płytki	Tulejka regulacyjna	Śruba nastawcza
5513 020-25	5513 014-021	5513 014-02

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



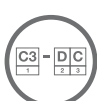
178



L4



N22

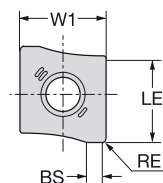
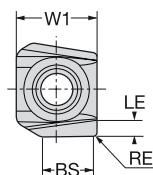


N9



N15

POL

[illegible]

Wiper TECHNOLOGY

[illegible]

Należy upewnić się, że płytka robocza i płytka Wiper mają takie same wartości wymiaru RE/KCH



A graph with V_c on the vertical axis and V_b on the horizontal axis. Two curves intersect: one is a straight line with a positive slope, and the other is a curve with a negative slope. The intersection point is marked with a dot.



A diagram showing a 2x2 grid with a minus sign between two 1x2 grids. The first 1x2 grid contains 'C3' and '1'. The second 1x2 grid contains 'D' and 'C'. The second 1x2 grid is further divided into two 1x1 grids, one containing '2' and the other containing '3'.

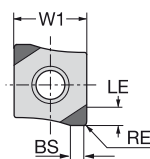
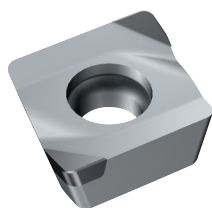


N2

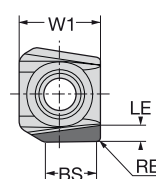
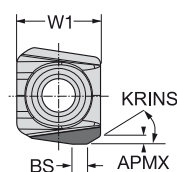
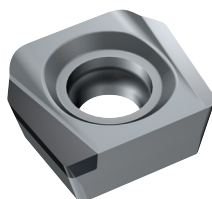
CoroMill® Century, płytki frezarskie

Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 90°



					Oznaczenie	K H		Wymiary, mm				
						CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka	KL	11	RE	KCH	CHW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
				30°	1.0	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
				60°	1.5	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
						☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
Obróbka średnia	KM	11	0.80			☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
					R590-110508H-PR2-KM	☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
						☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
						☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0

KRINS 90°
R/L590..H-Z..-KW90°
R590..PR2-KW

TECHNOLOGY
Wiper

					Oznaczenie	K H		Wymiary, mm				
						CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka	KL	11	RE	KCH	CHW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
				30°	1.0	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
				60°	1.5	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
						☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
	KW	11	RE	KCH	CHW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
				30°	1.0	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
Obróbka średnia	KM	11	0.80			☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
					R590-110508H-PR2-KM	☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
						☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
						☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0
	NW	11	0.80			☆	☆	11.5	2.0	5.00	7.1	393.0
					R590-110508H-PR2-KW	☆	☆	11.5	2.0	5.00	7.1	393.0

Należy upewnić się, że płytka robocza i płytka Wiper mają takie same wartości wymiaru RE/KCH



I75



I146



I168



N22



N6



N10

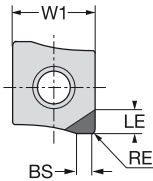


N2

CoroMill® Century, płytki frezarska

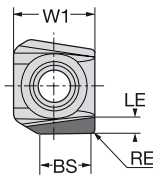
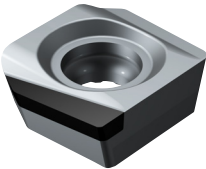
Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 90°



			RE	KCH	CHW	Oznaczenie	N	Wymiary, mm					
								CD10					
									W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka	NL	11	45°	1.0	R590-1105H-PC2-NL	★	11.5	3.0	5.00	1.5	200.0		
			45°	1.0	R590-1105H-PC5-NL	★	11.5	6.0	5.00	1.5	200.0		
		0.40			R590-1105H-PR2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0		
		0.40			R590-1105H-PR5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0		
			45°	0.3	R590-1105H-PS2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0		
			45°	0.1	R590-1105H-PS5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0		

KRINS 90°

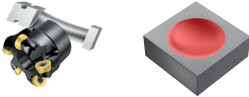
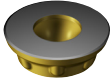
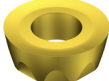
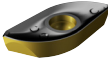
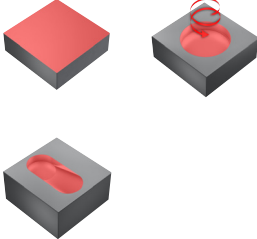
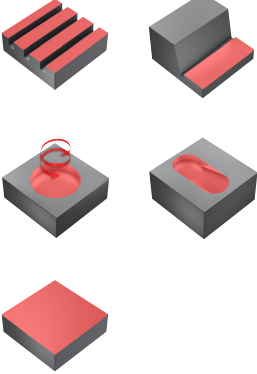
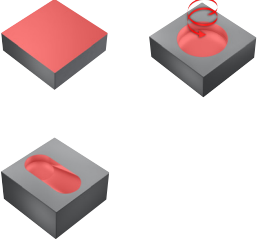
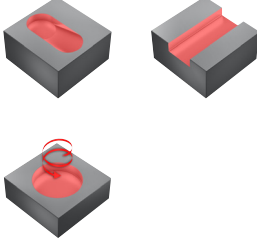


Wiper TECHNOLOGY

			RE	KCH	CHW	Oznaczenie	N	Wymiary, mm						
							CD10	W1	LE	S	BS	BSR		
Obróbka lekka	NW	11	45°	1.2	R590-1105H-RC2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	6.0	500.0			
		0.40			R590-1105H-RR2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	6.8	500.0			
			45°	0.3	R590-1105H-RS2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	7.0	500.0			

Należy upewnić się, że płytki robocza i płytki Wiper mają takie same wartości wymiaru RE/KCH

Narzędzia do frezowania profilowego

	CoroMill® 300	CoroMill® 200	CoroMill® 600	CoroMill® 216
				
Strona	I82	I91	I96	I101
Materiał				
Podstawowe zastosowanie				
KAPR	0°	0°	0°	90°
DC mm	5 - 180	15 - 140	15 - 88	10 - 50
DCX mm	10 - 200	25 - 160	15 - 100	10 - 50
APMX mm	2.5 - 10	5 - 10	5 - 6	8.6 - 44.6
Płytki				
Wielkości płytek	05,07,08,10,12,16 oraz 20	10,12,16 oraz 20	10 oraz 12	10,12,16,20,25,30,32, 40 oraz 50
Złącza	Coromant Capto® System Coromant EH Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe Weldon Złącze gwintowane	Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® Mocowanie trzpieniowe Chwyt cylindryczny	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Coromant EH Złącze gwintowane Weldon
Chłodzenie wewnętrzne				
Opcje				
Inne zastosowania				

CoroMill® 300

Frezy do profilowania i frezowania płaszczyzn przy niskich siłach skrawania

Zastosowanie

- Frezowanie rowków całą szerokością
- Frezowanie czołowe
- Zagłębianie skośne
- Profilowanie
- Frezowanie wgłębień

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Uniwersalne narzędzie o szerokim zakresie zastosowań
- Duży asortyment do różnych rodzajów obróbki
- Dzięki lekkiemu przebiegowi skrawania z małymi siłami, frezy czołowe o konstrukcji dodatniej i gęstej podziałce, na małe płytki, pozwalają uzyskać dużą produktywność oraz zastosować dużą prędkość skrawania i posuwu
- Frezy trzpieniowe zapewniają doskonałą dostępność i optymalny przebieg skrawania we wszystkich kierunkach przy obróbce przedmiotów o złożonych kształtach na obrabiarkach wieloosiowych



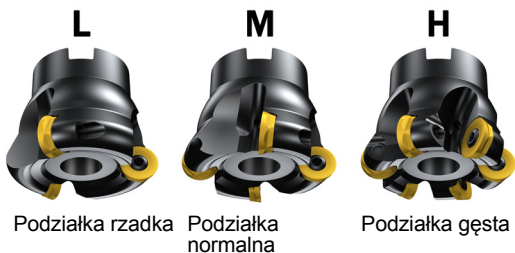
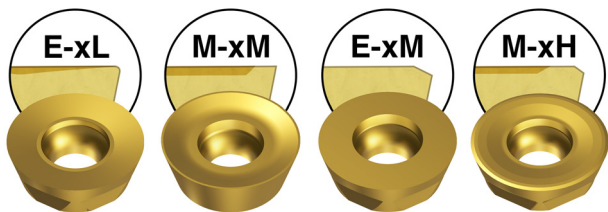
www.sandvik.coromant.com/coromill300

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny
- Weldon
- Coromant EH
- Złącza gwintowane

Płytki

- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów



Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Specjalne rozwiązanie do zamocowania płytek o wielkości 20, które zabezpiecza przed ich poruszaniem się i umożliwia używanie całej długości krawędzi skrawającej.



I83



I90

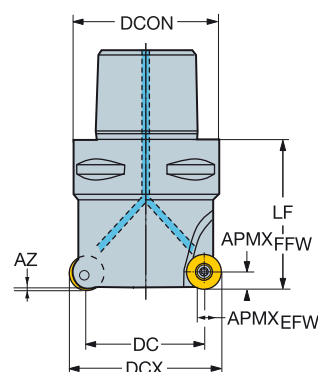
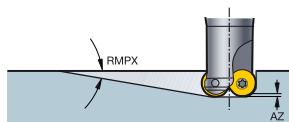


N6

CoroMill® 300, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Konstrukcja dodatnia



										Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID	
23.0	12	C3	9.0	6.00	10.50°	3.0	3	3	R300-035C3-12M	32.0	35.0	28.3	43.0	3.0	0.36	32900	3	R300-1240..	
	12	C3	9.0	6.00	10.50°	3.0	3	4	R300-035C3-12H	32.0	35.0	28.3	43.0	3.0	0.30	32900	4	R300-1240..	
25.0	10	C3	7.5	5.00	7.00°	2.3	3	4	R300-035C3-10H	32.0	35.0	29.1	40.0	3.0	0.36	43200	4	R300-1032..	
27.0	08	C3	6.0	4.00	4.00°	1.9	3	4	R300-035C3-08M	32.0	35.0	30.3	40.0	1.2	0.31	33800	4	R300-0828..	
	08	C3	6.0	4.00	4.00°	1.9	3	5	R300-035C3-08H	32.0	35.0	30.3	40.0	1.2	0.31	33800	5	R300-0828..	
30.0	12	C4	9.0	6.00	7.50°	3.0	3	3	R300-042C4-12M	40.0	42.0	35.3	50.0	3.0	0.60	28300	3	R300-1240..	
	12	C4	9.0	6.00	7.50°	3.0	3	4	R300-042C4-12H	40.0	42.0	35.3	50.0	3.0	0.58	28300	4	R300-1240..	
32.0	10	C4	7.5	5.00	5.00°	2.3	3	5	R300-042C4-10H	40.0	42.0	36.1	50.0	3.0	0.58	37200	5	R300-1032..	
34.0	08	C4	6.0	4.00	3.00°	1.9	3	6	R300-042C4-08H	40.0	42.0	37.3	50.0	1.2	0.49	29800	6	R300-0828..	
36.0	16	C5	12.0	8.00	7.00°	3.8	3	4	R300-052C5-16M	50.0	52.0	40.9	60.0	5.0	1.04	20600	4	R300-1648..	
	16	C5	12.0	8.00	7.00°	3.8	3	5	R300-052C5-16H	50.0	52.0	40.9	60.0	5.0	1.04	20600	5	R300-1648..	
40.0	12	C5	9.0	6.00	5.00°	3.0	3	4	R300-052C5-12M	50.0	52.0	45.3	50.0	3.0	0.98	24400	4	R300-1240..	
	12	C5	9.0	6.00	5.00°	3.0	3	5	R300-052C5-12H	50.0	52.0	45.3	50.0	3.0	0.99	24000	5	R300-1240..	
44.0	08	C5	6.0	4.00	2.00°	1.9	3	8	R300-052C5-08H	50.0	52.0	47.3	50.0	1.2	1.00	26100	8	R300-0828..	
46.0	20	C6	15.0	10.00	9.40°	6.0	3	4	R300-066C6-20M	63.0	66.0		80.0	7.5	1.88	18478	4	R300-2060..	
	20	C6	15.0	10.00	9.40°	6.0	3	5	R300-066C6-20H	63.0	66.0		80.0	7.5	1.83	18478	5	R300-2060..	
50.0	16	C6	12.0	8.00	4.50°	3.8	3	5	R300-066C6-16M	63.0	66.0	54.9	60.0	5.0	1.77	17600	5	R300-1648..	
	16	C6	12.0	8.00	4.50°	3.8	3	6	R300-066C6-16H	63.0	66.0	54.9	60.0	5.0	1.75	17600	6	R300-1648..	
54.0	12	C6	9.0	6.00	3.50°	3.0	3	5	R300-066C6-12M	63.0	66.0	59.3	50.0	3.0	1.65	21700	5	R300-1240..	
	12	C6	9.0	6.00	3.50°	3.0	3	7	R300-066C6-12H	63.0	66.0	59.3	50.0	3.0	1.67	21700	7	R300-1240..	
58.0	08	C6	6.0	4.00	1.50°	1.9	3	10	R300-066C6-08H	63.0	66.0	61.3	50.0	1.2	1.65	23100	10	R300-0828..	
60.0	20	C6	15.0	10.00	6.70°	6.0	3	5	R300-080C6-20M	63.0	80.0		80.0	7.5	2.24	15622	5	R300-2060..	
	20	C6	15.0	10.00	6.70°	6.0	3	6	R300-080C6-20H	63.0	80.0		80.0	7.5	2.20	15622	6	R300-2060..	
64.0	16	C6	12.0	8.00	3.50°	3.8	3	5	R300-080C6-16M	63.0	80.0	68.9	60.0	5.0	2.02	15400	5	R300-1648..	
	16	C6	12.0	8.00	3.50°	3.8	3	7	R300-080C6-16H	63.0	80.0	68.9	60.0	5.0	2.02	15400	7	R300-1648..	
68.0	12	C6	9.0	6.00	2.50°	3.0	3	6	R300-080C6-12M	63.0	80.0	73.3	50.0	3.0	1.82	18900	6	R300-1240..	
	12	C6	9.0	6.00	2.50°	3.0	3	8	R300-080C6-12H	63.0	80.0	59.3	50.0	3.0	1.72	18900	8	R300-1240..	
72.0	08	C6	6.0	4.00	1.00°	1.9	3	12	R300-080C6-08H	63.0	80.0	75.3	50.0	1.2	1.84	20500	12	R300-0828..	
80.0	20	C8	15.0	10.00	4.80°	6.0	3	6	R300-100C8-20M	80.0	100.0		80.0	7.5	3.72	12843	6	R300-2060..	
	20	C8	15.0	10.00	4.80°	6.0	3	7	R300-100C8-20H	80.0	100.0		80.0	7.5	3.48	12843	7	R300-2060..	

Części zamienne	
	Śruba płytki
08	5513 020-56
10	5513 020-09
12	5513 020-09
16	5513 020-50
20	5513 020-31

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I90



L4



N22



N6



N9



N15

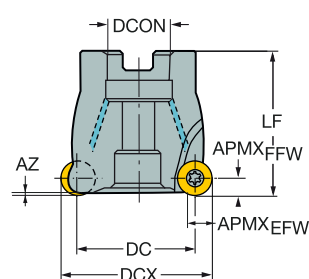
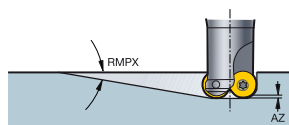
CoroMill® 300, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Konstrukcja dodatnia

STDNO

ISO 6462:2011



										Wymiary, mm											
DC		CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID	
32.0	08	16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1		5	R300-040Q16-08M	16.0	A		40.0	40.0	1.2	0.44	30800	5	R300-0828..	
	08	16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1	6		R300-040Q16-08H	16.0	A		40.0	40.0	1.2	0.44	30800	6	R300-0828..	
38.0	12	22	9.0	6.00	5.50°	3.0	1		4	R300-050Q22-12M	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.79	25000	4	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	5.50°	3.0	1	5		R300-050Q22-12H	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.70	25000	5	R300-1240..	
40.0	12	22	9.0	6.00	5.00°	3.0	1		4	R300-052Q22-12M	22.0	A		52.0	50.0	3.0	0.79	24400	4	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	5.00°	3.0	1	5		R300-052Q22-12H	22.0	A		52.0	50.0	3.0	0.70	24400	5	R300-1240..	
42.0	08	22	6.0	4.00	2.50°	1.9	1	8		R300-050Q22-08H	22.0	A		50.0	50.0	1.2	0.83	26700	8	R300-0828..	
44.0	08	22	6.0	4.00	2.00°	1.9	1	8		R300-052Q22-08H	22.0	A		52.0	50.0	1.2	0.85	26100	8	R300-0828..	
47.0	16	22	12.0	8.00	5.00°	3.8	1		4	R300-063Q22-16M	22.0	A		63.0	50.0	5.0	0.72	18200	4	R300-1648..	
	16	22	12.0	8.00	5.00°	3.8	1	6		R300-063Q22-16H	22.0	A		63.0	50.0	5.0	0.86	18200	6	R300-1648..	
51.0	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1		4	R300-063Q22-12L	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.97	22100	4	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1		5	R300-063Q22-12M	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.80	22100	5	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1	7		R300-063Q22-12H	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.77	22100	7	R300-1240..	
55.0	08	22	6.0	4.00	1.50°	1.9	1	10		R300-063Q22-08H	22.0	A		63.0	50.0	1.2	0.82	23700	10	R300-0828..	
60.0	20	27	15.0	10.00	6.70°	6.0	1		5	R300-080Q27-20M	27.0	A		80.0	50.0	7.5	1.11	15622	5	R300-2060..	
	20	27	15.0	10.00	6.70°	6.0	1	6		R300-080Q27-20H	27.0	A		80.0	50.0	7.5	1.07	15622	6	R300-2060..	
64.0	16	27	12.0	8.00	3.50°	3.8	1		5	R300-080Q27-16M	27.0	A		80.0	50.0	5.0	0.98	15400	5	R300-1648..	
	16	27	12.0	8.00	3.50°	3.8	1	7		R300-080Q27-16H	27.0	A		80.0	50.0	5.0	1.15	15400	7	R300-1648..	
68.0	12	27	9.0	6.00	2.50°	3.0	1		6	R300-080Q27-12M	27.0	A		80.0	50.0	3.0	1.16	18900	6	R300-1240..	
	12	27	9.0	6.00	2.50°	3.0	1	8		R300-080Q27-12H	27.0	A		80.0	50.0	3.0	1.06	18900	8	R300-1240..	
72.0	08	27	6.0	4.00	1.00°	1.9	1	12		R300-080Q27-08H	27.0	A		80.0	50.0	1.2	1.31	20500	12	R300-0828..	
80.0	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1		5	R300-100Q32-20L	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.46	12843	5	R300-2060..	
	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1		6	R300-100Q32-20M	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.40	12843	6	R300-2060..	
	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1	7		R300-100Q32-20H	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.41	12843	7	R300-2060..	
84.0	16	32	12.0	8.00	2.50°	3.8	0		6	R300-100Q32-16M	32.0	A		100.0	50.0	5.0	1.68	13300	6	R300-1648..	
	16	32	12.0	8.00	2.50°	3.8	0	8		R300-100Q32-16H	32.0	A		100.0	50.0	5.0	1.67	13300	8	R300-1648..	
105.0	20	40	15.0	10.00	3.50°	6.0	0		7	R300-125Q40-20M	40.0	B		125.0	63.0	7.5	3.03	10768	7	R300-2060..	
	20	40	15.0	10.00	3.50°	6.0	0	9		R300-125Q40-20H	40.0	B		125.0	63.0	7.5	2.93	10768	9	R300-2060..	
109.0	16	32	12.0	8.00	1.50°	3.8	0		8	R300-125Q32-16M	32.0	A		125.0	63.0	5.0	2.55	11900	8	R300-1648..	
	16	32	12.0	8.00	1.50°	3.8	0	10		R300-125Q32-16H	32.0	A		125.0	63.0	5.0	2.88	11900	10	R300-1648..	
140.0	20	40	15.0	10.00	2.00°	6.0	0		9	R300-160Q40-20M	40.0	B		160.0	63.0	7.5	4.93	9106	9	R300-2060..	
	20	40	15.0	10.00	2.00°	6.0	0	11		R300-160Q40-20H	40.0	B		160.0	63.0	7.5	4.83	9106	11	R300-2060..	
180.0	20	60	15.0	10.00	1.20°	6.0	0		11	R300-200Q60-20M	60.0	C	101.6	200.0	63.0	7.5	11.20	7799	11	R300-2060..	

Części zamienne	
	Śruba płytki
08	5513 020-56
12	5513 020-09
16	5513 020-50
20	5513 020-31

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I90



L4



M2



N22



N6



N9

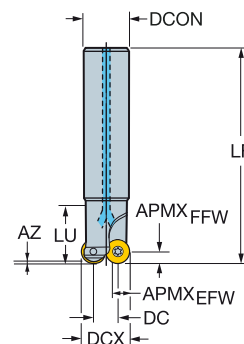
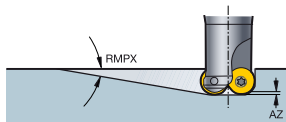


N15

CoroMill® 300, frez czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Konstrukcja dodatnia



										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	20	7.5	5.00	13.50°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..	
17.0	08	20	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..	
20.0	12	25	9.0	6.00	12.00°	3.0	1	2	R300-032A25-12M	25.0	32.0	25.3	190.0	3.0	0.82	8900	2	R300-1240..	
	12	25	9.0	6.00	12.00°	3.0	1	3	R300-032A25-12H	25.0	32.0	25.3	150.0	3.0	0.65	3550	3	R300-1240..	
22.0	10	25	7.5	5.00	7.50°	2.3	1	3	R300-032A25-10M	25.0	32.0	26.1	190.0	3.0	0.82	1470	3	R300-1032..	
	10	25	7.5	5.00	7.50°	2.3	1	4	R300-032A25-10H	25.0	32.0	26.1	150.0	3.0	0.70	2850	4	R300-1032..	
24.0	08	25	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	4	R300-032A25-08M	25.0	32.0	27.3	190.0	1.2	0.79	9000	4	R300-0828..	
	08	25	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	5	R300-032A25-08H	25.0	32.0	27.3	150.0	1.2	0.63	3590	5	R300-0828..	
28.0	12	32	9.0	6.00	8.00°	3.0	1	3	R300-040A32-12M	32.0	40.0	33.3	250.0	3.0	1.78	1140	3	R300-1240..	
	12	32	9.0	6.00	8.00°	3.0	1	4	R300-040A32-12H	32.0	40.0	33.3	150.0	3.0	1.01	2850	4	R300-1240..	

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
17.00-24.00	08	5513 020-56
15.00	10	5513 020-43
22.00	10	5513 020-09
20.00-28.00	12	5513 020-09

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I90



L4



N22



N6



N9

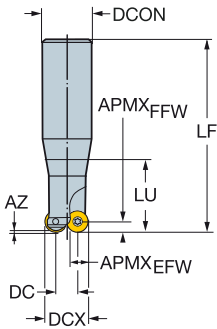
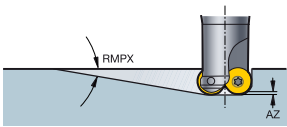


N15

CoroMill® 300, frez czołowy

Chwyt cylindryczny

Wersja neutralna



										Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ		Oznaczenie		DCON	DCX	BD ₁	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
5.0	05	16	3.8	2.50	20.00°	1.8	2	R300-010A16L-05L		16.0	10.0	9.1	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..		
	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	R300-012A16L-07L		16.0	12.0	10.4	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..		
8.0	07 24	20	5.3	3.50	20.00°	0.9	2	R300-015A20L-07L		20.0	15.0	13.4	200.0	43.8	0.9	0.54	12700	2	R300-0724..		
	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016A20L-08L		20.0	16.0	14.1	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..		
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020A25L-10L		25.0	20.0	18.1	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..		
12.0	12	25	9.0	6.00	20.00°	2.7	2	R300-024A25L-12L		25.0	24.0	22.1	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..		
13.0	12	32	9.0	6.00	20.00°	1.4	2	R300-025A32L-12L		32.0	25.0	23.1	250.0	42.9	3.0	1.69	15800	2	R300-1240..		
16.0	16	32	12.0	8.00	20.00°	4.8	2	R300-032A32L-16L		32.0	32.0	29.0	250.0	72.2	5.0	1.76	8700	2	R300-1648..		

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
5.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
12.00-13.00	12	5513 020-39
16.00	16	5513 020-50

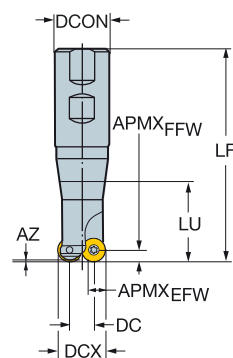
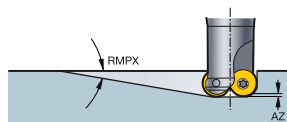
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 300, frez czołowy

Weldon

Wersja neutralna



										Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ					DCON	DCX	BD ₁	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
5.0	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	Oznaczenie		16.0	12.0	10.4	109.0	37.6	0.9	0.24	34000	2	R300-0720..		
8.0	07 24	20	5.3	3.50	20.00°	0.9	2	R300-015B20L-07L		20.0	15.0	13.4	131.0	43.6	0.9	0.38	25000	2	R300-0724..		
	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016B20L-08L		20.0	16.0	14.1	131.0	51.6	1.2	0.38	24700	2	R300-0828..		
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020B25L-10L		25.0	20.0	18.1	137.0	48.4	3.0	0.58	34000	2	R300-1032..		
13.0	12	32	9.0	6.00	20.00°	1.4	2	R300-025B32L-12L		32.0	25.0	23.1	141.0	42.8	3.0	0.82	20200	2	R300-1240..		

		Części zamienne	
DC		Śruba płytki	
5.00	07 20	5513 020-41	
8.00	07 24	5513 020-42	
8.00	08	5513 020-36	
10.00	10	5513 020-43	
13.00	12	5513 020-39	

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I90



L4



N22



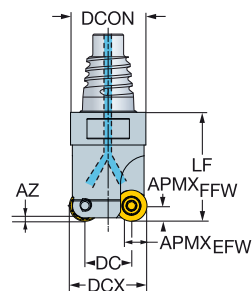
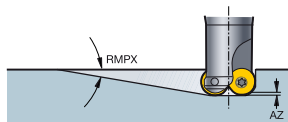
N6



N9

CoroMill® 300, frez czołowy

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wersja neutralna

										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC				Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
5.0	05	E10	3.8	2.50	20.00°	1.8	1	2		R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.0	1	2		R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	3		R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.1	1	3		R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07 24	E12	5.3	3.50	20.00°	0.9	1	2		R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20.00°	1.8	1	2		R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	30.0	1.2	0.11	20000	2	R300-0828..
9.0	07 20	E16	5.3	3.50	15.00°	0.9	1	3		R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2		R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3		R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..
	12	E20	9.0	6.00	20.00°	2.7	1	2		R300-24EH20-12L	19.3	24.0	22.0	35.0	3.0	0.17	15000	2	R300-1240..
15.0	10	E25	7.5	5.00	15.00°	1.1	1	2		R300-25EH25-10L	24.2	25.0	23.0	35.0	3.0	0.20	15000	2	R300-1032..
	10	E25	7.5	5.00	15.00°	1.3	1	3		R300-25EH25-10M	24.2	25.0	23.0	35.0	3.0	0.19	15000	3	R300-1032..
16.0	16	E25	12.0	8.00	20.00°	4.8	1	2		R300-32EH25-16L	24.2	32.0	28.9	40.0	5.0	0.23	15000	2	R300-1648..
20.0	12	E25	9.0	6.00	15.00°	1.4	1	3		R300-32EH25-12M	24.2	32.0	30.0	35.0	3.0	0.21	15000	3	R300-1240..
22.0	10	E25	7.5	5.00	10.00°	1.7	1	4		R300-32EH25-10H	24.2	32.0	30.0	35.0	3.0	0.23	15000	4	R300-1032..

Konstrukcja dodatnia

										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC				Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
17.0	08	E25	6.0	4.00	5.00°	0.6	1		3	R300-25EH25-08M	24.2	25.0	20.3	35.0	1.2	0.17	15000	3	R300-0828..
24.0	08	E25	6.0	4.00	5.00°	2.0	1		4	R300-32EH25-08M	24.2	32.0	27.3	35.0	1.2	0.21	15000	4	R300-0828..
	08	E25	6.0	4.00	5.00°	2.0	1		5	R300-32EH25-08H	24.2	32.0	27.3	35.0	1.2	0.20	15000	5	R300-0828..

Wersja neutralna

			Części zamienne
DC			Śruba płytki
5.00-7.00	05		5513 020-40
5.00-9.00	07 20		5513 020-41
8.00	07 24		5513 020-42
8.00-12.00	08		5513 020-36
10.00-22.00	10		5513 020-43
12.00-20.00	12		5513 020-39
16.00	16		5513 020-50

Konstrukcja dodatnia

Części zamienne
Śruba płytki 5513 020-56

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I90



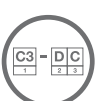
L4



N22



N6



N9



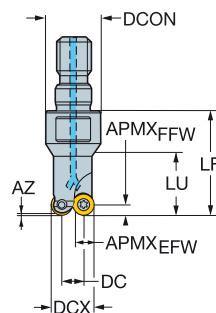
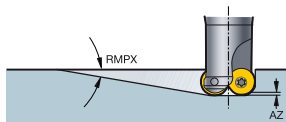
N15



N3

CoroMill® 300, frez czołowy

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wersja neutralna

										Wymiary, mm												
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU			RPMX	CICT	MIID			
5.0	07 20	M8	5.3	3.50	20.00°	1.0	0	2	R300-12T08-07L	12.8	12.0	10.4	42.5	17.3	0.9	0.09	1000	2	R300-0720..			
7.0	05	M8	3.8	2.50	10.00°	1.0	0	3	R300-12T08-05M	12.8	12.0	11.1	42.5		0.6	0.05	1000	3	R300-0517..			
8.0	07 24	M8	5.3	3.50	20.00°	0.9	0	2	R300-15T08-07L	12.8	15.0	13.4	42.5		0.9	0.10	1000	2	R300-0724..			
	08	M8	6.0	4.00	20.00°	1.8	0	2	R300-16T08-08L	12.8	16.0	14.0	42.5		1.2	0.10	1000	2	R300-0828..			
10.0	10	M10	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20T10-10L	17.8	20.0	18.1	49.5		3.0	0.09	1000	2	R300-1032..			
12.0	08	M10	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20T10-08M	17.8	20.0	18.1	49.5		1.2	0.12	1000	3	R300-0828..			
	12	M12	9.0	6.00	20.00°	2.7	1	2	R300-24T12-12L	20.8	24.0	22.1	57.0		3.0	0.18	1000	2	R300-1240..			
15.0	10	M12	7.5	5.00	15.00°	1.1	1	2	R300-25T12-10L	20.8	25.0	23.1	57.0		3.0	0.16	1000	2	R300-1032..			
	10	M12	7.5	5.00	15.00°	1.3	1	3	R300-25T12-10M	20.8	25.0	23.1	57.0		3.0	0.20	1000	3	R300-1032..			
20.0	12	M16	9.0	6.00	15.00°	1.4	1	3	R300-32T16-12M	28.8	32.0	30.1	69.0		3.0	0.31	1000	3	R300-1240..			
22.0	10	M16	7.5	5.00	10.00°	1.7	1	4	R300-32T16-10H	28.8	32.0	30.1	69.0		3.0	0.33	1000	4	R300-1032..			
23.0	12	M16	9.0	6.00	16.00°	5.0	1	3	R300-35T16-12M	28.8	35.0	33.1	69.0		3.0	0.34	1000	3	R300-1240..			
25.0	10	M16	7.5	5.00	10.00°	3.6	1	4	R300-35T16-10H	28.8	35.0	33.1	69.0		3.0	0.38	1000	4	R300-1032..			
28.0	12	M16	9.0	6.00	13.20°	5.0	1	4	R300-40T16-12M	28.8	40.0	38.1	69.0		3.0	0.38	1000	4	R300-1240..			
30.0	10	M16	7.5	5.00	8.30°	3.6	1	5	R300-40T16-10H	28.8	40.0	38.1	69.0		3.0	0.40	1000	5	R300-1032..			
	12	M16	9.0	6.00	12.10°	5.0	1	4	R300-42T16-12M	28.8	42.0	40.1	69.0		3.0	0.04	1000	4	R300-1240..			
32.0	10	M16	7.5	5.00	7.70°	3.6	1	5	R300-42T16-10H	28.8	42.0	40.1	69.0		3.0	0.41	1000	5	R300-1032..			

Konstrukcja dodatkia

										Wymiary, mm										
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID		
17.0	08	M12	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-25T12-08M	20.8	25.0	20.3	35.0	1.2	0.18	1000	3	R300-0828..		
24.0	08	M16	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	4	R300-32T16-08M	28.8	32.0	27.3	45.0	1.2	0.30	1000	4	R300-0828..		
	08	M16	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	5	R300-32T16-08H	28.8	32.0	27.3	45.0	1.2	0.30	1000	5	R300-0828..		
32.0	08	M16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1	6	R300-40T16-08H	28.8	40.0	35.3	45.0	1.2	0.38	1000	6	R300-0828..		

Wersja neutralna

Części zamienne		
DC		Śruba płytki
7.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
8.00-12.00	08	5513 020-36
10.00-32.00	10	5513 020-43
12.00-30.00	12	5513 020-39

Konstrukcja dodatkia

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-56

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I90



L4



N22



N6

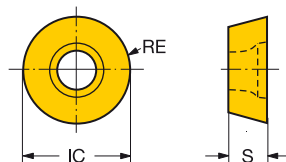


N9



N15

POL



CoroMill® 200

Mocny frez do obróbki czołowej i profilowej

Zastosowanie

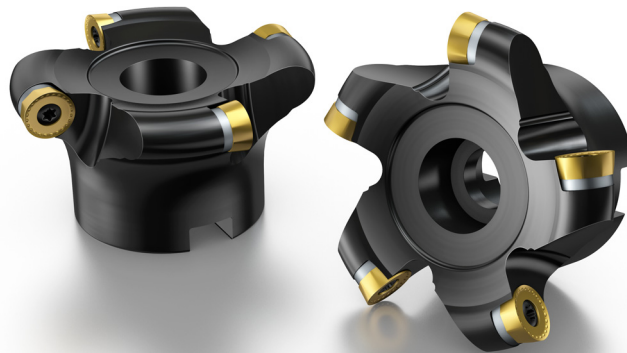
- Frezowanie rowków całą szerokością
- Frezowanie czołowe
- Zagłębianie skośne
- Profilowanie
- Frezowanie wgłębień

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczeństwo i niezawodność
- Wysoka wydajność skrawania
- Możliwość wykonania wg życzenia (Tailor Made)
- Zabezpieczająca płytka podporowa



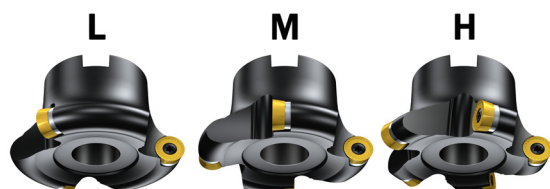
www.sandvik.coromant.com/coromill200

Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

- 8 krawędzi skrawających
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów
- Geometrie płytek zapewniające sprawne odprowadzanie wiórów – duże AP i f_z



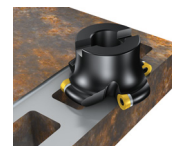
Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Niezawodność i bezpieczeństwo obróbki

Mocne krawędzie skrawające sprawiają, że frez ten jest odporny na trudne warunki obróbki przerywanej (otwory, szczeliny itp.) i/lub obróbki powierzchni powodujących zużycie ścierne (naskórek).



192



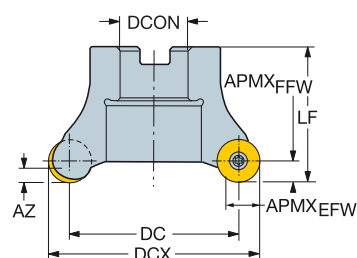
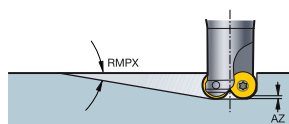
194

CoroMill® 200, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe

STDNO

ISO 6462:2011



										Wymiary, mm											
DC	CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ					Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	DCX	BD _i	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
38.0	12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	3			R200-038Q22-12L	22.0	A		50.0	50.0	50.0	3.0	0.65	18800	3	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	4				R200-038Q22-12M	22.0	A		50.0	50.0	50.0	3.0	0.66	18800	4	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	5				R200-038Q22-12H	22.0	A		50.0	50.0	50.0	3.0	0.78	18800	5	RCKT 12 04 M0
40.0	12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	3			R200-040Q22-12L	22.0	A		52.0	52.0	50.0	3.0	0.70	18000	3	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	4				R200-040Q22-12M	22.0	A		52.0	52.0	50.0	3.0	0.68	18000	4	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	5				R200-040Q22-12H	22.0	A		52.0	52.0	50.0	3.0	0.66	18000	5	RCKT 12 04 M0
47.0	16	22	12.0	8.00	7.00°	4.9	4			R200-047Q22-16M	22.0	A		63.0	63.0	50.0	5.0	0.80	15300	4	RCKT 16 06 M0
50.0	16	27	12.0	8.00	6.80°	4.9	4			R200-050Q27-16M	27.0	A		66.0	66.0	50.0	5.0	0.86	14500	4	RCKT 16 06 M0
16	27	12.0	8.00	6.80°	4.9	5				R200-050Q27-16H	27.0	A		66.0	66.0	50.0	5.0	0.75	14500	5	RCKT 16 06 M0
51.0	12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	3			R200-051Q22-12L	22.0	A		63.0	63.0	50.0	3.0	0.81	16200	3	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	4				R200-051Q22-12M	22.0	A		63.0	63.0	50.0	3.0	0.74	16200	4	RCKT 12 04 M0
12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	5				R200-051Q22-12H	22.0	A		63.0	63.0	50.0	3.0	0.82	16200	5	RCKT 12 04 M0
60.0	20	27	15.0	10.00	7.00°	6.1	3			R200-060Q27-20L	27.0	A		80.0	80.0	50.0	7.5	1.00	10600	3	RCKT 20 06 M0
20	27	15.0	10.00	7.00°	6.1	4				R200-060Q27-20M	27.0	A		80.0	80.0	50.0	7.5	0.89	10600	4	RCKT 20 06 M0
64.0	16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	4			R200-064Q27-16L	27.0	A		80.0	80.0	50.0	5.0	1.16	13100	4	RCKT 16 06 M0
16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	5				R200-064Q27-16M	27.0	A		80.0	80.0	50.0	5.0	1.02	13100	5	RCKT 16 06 M0
16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	6				R200-064Q27-16H	27.0	A		80.0	80.0	50.0	5.0	0.96	13100	6	RCKT 16 06 M0
68.0	12	27	9.0	6.00	3.50°	3.7	4			R200-068Q27-12L	27.0	A		80.0	80.0	50.0	3.0	1.05	14000	4	RCKT 12 04 M0
12	27	9.0	6.00	3.50°	3.7	6				R200-068Q27-12M	27.0	A		80.0	80.0	50.0	3.0	0.92	14000	6	RCKT 12 04 M0
80.0	20	32	15.0	10.00	5.00°	6.1	4			R200-080Q32-20L	32.0	B		100.0	100.0	63.0	7.5	1.73	9200	4	RCKT 20 06 M0
20	32	15.0	10.00	5.00°	6.1	6				R200-080Q32-20M	32.0	B		100.0	100.0	63.0	7.5	1.54	9200	6	RCKT 20 06 M0
84.0	16	32	12.0	8.00	3.60°	4.9	4			R200-084Q32-16L	32.0	B		100.0	100.0	50.0	5.0	1.64	11400	4	RCKT 16 06 M0
16	32	12.0	8.00	3.60°	4.9	6				R200-084Q32-16M	32.0	B		100.0	100.0	50.0	5.0	1.62	11400	6	RCKT 16 06 M0
88.0	12	32	9.0	6.00	2.50°	3.7	4			R200-088Q32-12L	32.0	B		100.0	100.0	50.0	3.0	1.66	12300	4	RCKT 12 04 M0
12	32	9.0	6.00	2.50°	3.7	6				R200-088Q32-12M	32.0	B		100.0	100.0	50.0	3.0	1.50	12300	6	RCKT 12 04 M0
105.0	20	32	15.0	10.00	3.50°	6.1	5			R200-105Q32-20L	32.0	B		125.0	125.0	63.0	7.5	2.44	8000	5	RCKT 20 06 M0
20	32	15.0	10.00	3.50°	6.1	6				R200-105Q32-20M	32.0	B		125.0	125.0	63.0	7.5	2.28	8000	6	RCKT 20 06 M0
109.0	16	32	12.0	8.00	2.50°	4.9	5			R200-109Q32-16L	32.0	B		125.0	125.0	50.0	5.0	2.26	10000	5	RCKT 16 06 M0
16	32	12.0	8.00	2.50°	4.9	6				R200-109Q32-16M	32.0	B		125.0	125.0	50.0	5.0	2.33	10000	6	RCKT 16 06 M0
140.0	20	40S	15.0	10.00	2.50°	6.1	6			R200-140Q40-20L	40.0	C	66.7	160.0	160.0	63.0	7.5	3.72	6900	6	RCKT 20 06 M0
20	40S	15.0	10.00	2.50°	6.1	8				R200-140Q40-20M	40.0	C	66.7	160.0	160.0	63.0	7.5	3.60	6900	8	RCKT 20 06 M0

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

I94



L4



M2



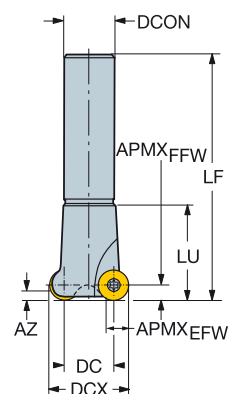
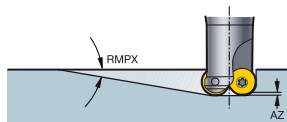
N22



N9

CoroMill® 200, frez czołowy

Chwyt cylindryczny



									Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	 	Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF			RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	20	7.5	5.00	13.00°	2.9	2	R200-015A20-10M	20.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.54	37500	2	RCKT 10 T3 M0	
	10	20	7.5	5.00	13.00°	2.9	3	R200-015A20-10H	20.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.49	37500	3	RCKT 10 T3 M0	
20.0	12	25	9.0	6.00	13.00°	3.7	2	R200-020A25-12M	25.0	32.0	32.0	190.0	3.0	0.84	31100	2	RCKT 12 04 M0	
	12	25	9.0	6.00	13.00°	3.7	3	R200-020A25-12H	25.0	32.0	32.0	190.0	3.0	0.86	31100	3	RCKT 12 04 M0	
24.0	16	32	12.0	8.00	13.00°	4.9	2	R200-024A32-16L	32.0	40.0	40.0	240.0	5.0	1.72	21800	2	RCKT 16 06 M0	
	16	32	12.0	8.00	13.00°	4.9	3	R200-024A32-16M	32.0	40.0	40.0	240.0	5.0	1.64	21800	3	RCKT 16 06 M0	
28.0	12	32	9.0	6.00	9.50°	3.7	2	R200-028A32-12L	32.0	40.0	40.0	240.0	3.0	1.76	26300	2	RCKT 12 04 M0	
	12	32	9.0	6.00	9.50°	3.7	3	R200-028A32-12M	32.0	40.0	40.0	240.0	3.0	1.74	26300	3	RCKT 12 04 M0	
30.0	20	32	15.0	10.00	13.00°	6.1	2	R200-030A32-20L	32.0	50.0	50.0	240.0	7.5	1.88	20900	2	RCKT 20 06 M0	
	20	32	15.0	10.00	13.00°	6.1	3	R200-030A32-20M	32.0	50.0	50.0	240.0	7.5	1.79	20900	3	RCKT 20 06 M0	
34.0	16	32	12.0	8.00	11.00°	4.9	3	R200-034A32-16M	32.0	50.0	50.0	240.0	5.0	1.81	18300	3	RCKT 16 06 M0	
38.0	12	32	9.0	6.00	6.50°	3.7	3	R200-038A32-12L	32.0	50.0	50.0	240.0	3.0	1.86	22500	3	RCKT 12 04 M0	
	12	32	9.0	6.00	6.50°	3.7	4	R200-038A32-12M	32.0	50.0	50.0	240.0	3.0	1.84	22500	4	RCKT 12 04 M0	

Części zamienne	
	Śruba płytki
10	5513 020-09
12	5513 020-09
16	5513 020-07
20	5513 020-08

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I94



L4

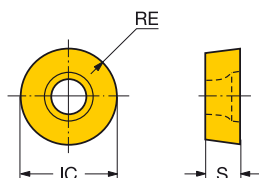


N22



N9

POL



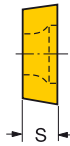
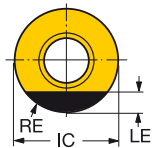
					P													M							K							N				S					H					Wymiary, mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		RE	Oznaczenie		1010	1025	1030	1040	2030	2040	235	3040	4220	4230	4240	530	S40T	1025	1030	1040	2030	2040	235	4240	530	S30T	S40T	1010	1020	1025	3040	3220	3330	4220	4230	4240	H3A	1025	1030	530	H10F	H3A	1025	1030	2030	2040	H10F	H3A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	530	IC	S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
Obróbka lekka	KL	10	5.00 RCHT 10 T3 MO-KL																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

CoroMill® 200, płytki frezarskie

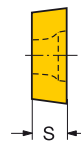
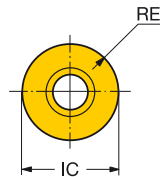
Zaawansowane materiały narzędziowe



RCHT



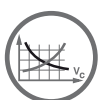
RCKT



				Wymiary, mm					
				K	H		IC	LE	S
Obróbka lekka	PO	12	6.00	RCHT 12 04 M0	☆	☆	12.0	3.0	4.76
Obróbka średnia	SK15	12	6.00	RCKT 12 04 M0	☆	☆	12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0	☆	☆	16.0	6.35	



I92



I146



I168



N22



N10

CoroMill® 600

Wszechstronny frez do profilowania na płytki okrągłe

Zastosowanie

- Frezowanie profilowe
- Możliwość wykonywania zagłębiania skośnego
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Zastosowanie w przemyśle lotniczym, energetycznym i budowy maszyn

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Frez na okrągłej płytce z dodatnim osiowym kątem natarcia. Dodatnia geometria i zoptymalizowany przebieg skrawania są szczególnie korzystne w przypadku materiałów odpornych na wysokie temperatury
- Gęsta podziałka zapewnia większą wydajność skrawania i lepszą produktywność
- Geometria płytki sprzyja zmniejszeniu temperatury w strefie skrawania i poboru mocy
- Łatwość i precyzja wymiany krawędzi skrawających na płytkach – wystarczy poluzować śruby
- Możliwość stosowania większych prędkości skrawania bez drgań
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



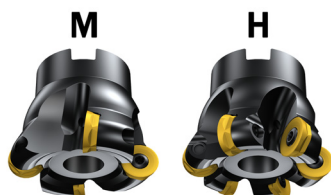
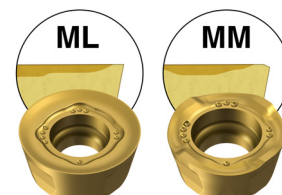
www.sandvik.coromant.com/coromill600

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

- Wielkości płytek: 10 i 12
- Po cztery ostrza na płytce



Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Łatwość obsługi

Wyjątkowe złącze iLock™ w gnieździe płytki umożliwia łatwą wymianę i ustawienie krawędzi skrawającej, a poza tym większą niezawodność i znacząco większą ich trwałość.



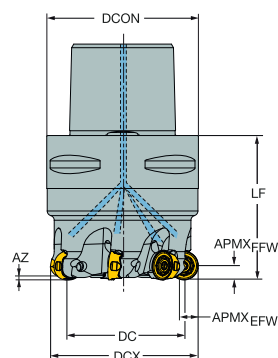
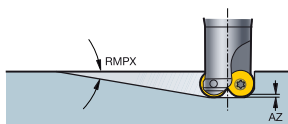
I97



I100

CoroMill® 600, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm					
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FW}	RMPX	AZ	CNSC				Oznaczenie	DCON	DCX	LF	KG	RPMX
32.0	10	C4	5.0	5.00	4.00°	1.5	1	6	5	600-042C4-10H	40.0	42.0	50.0	0.41	22200
38.0	12	C5	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	6	6	600-050C5-12HX	50.0	50.0	60.0	0.79	18700
40.0	12	C5	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	6	6	600-052C5-12HX	50.0	52.0	60.0	1.13	18300
42.0	10	C5	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	6	600-052C5-10H	50.0	52.0	60.0	0.88	19900
51.0	12	C6	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	7	600-063C6-12H	63.0	63.0	60.0	1.40	16700

Części zamienne	
	Śruba płytki
10	5513 020-75
12	5513 020-59

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I100



L4



N22



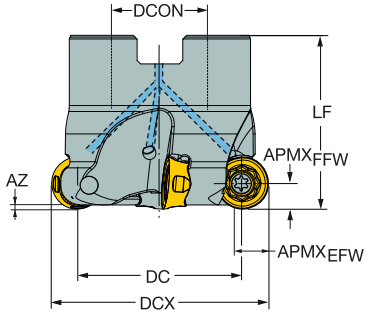
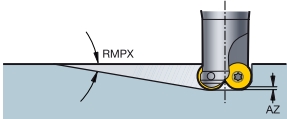
N9



N15

CoroMill® 600, frez czołowy
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO ISO 6462:2011



									Wymiary, mm												
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	ISO	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID			
28.0	12	16	6.0	6.00	6.50°	2.0	1	4	600-040Q16-12H	16.0	A	40.0	40.0	3.0	0.47	20900	4	600-1252			
30.0	10	16	5.0	5.00	4.50°	1.5	1	5	600-040Q16-10H	16.0	A	40.0	40.0	3.0	0.47	22700	5	600-1045			
32.0	10	16	5.0	5.00	4.00°	1.5	1	5	600-042Q16-10H	16.0	A	42.0	40.0	3.0	0.49	22200	5	600-1045			
38.0	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	4	600-050Q22-12M	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.05	18700	4	600-1252			
	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	5	600-050Q22-12H	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.57	18700	5	600-1252			
	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	6	600-050Q22-12HX	22.0	A	50.0	40.0		0.25	18700	6	600-1252			
40.0	10	22	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	600-050Q22-10H	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.55	20300	6	600-1045			
	12	22	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	5	600-052Q22-12H	22.0	A	52.0	40.0	3.0	0.56	18300	5	600-1252			
	12	22	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	6	600-052Q22-12HX	22.0	A	52.0	40.0		0.55	18300	6	600-1252			
42.0	10	22	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	600-052Q22-10H	22.0	A	52.0	40.0	3.0	0.58	19900	6	600-1045			
51.0	12	22	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	6	600-063Q22-12M	22.0	A	63.0	50.0	3.0	0.83	16700	6	600-1252			
	12	22	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	600-063Q22-12H	22.0	A	63.0	50.0	3.0	0.81	16700	7	600-1252			
54.0	12	27	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	6	600-066Q27-12M	27.0	A	66.0	50.0		0.65	15900	6	600-1252			
	12	27	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	600-066Q27-12H	27.0	A	66.0	50.0		0.66	15900	7	600-1252			
68.0	12	27	6.0	6.00	1.80°	2.0	1	8	600-080Q27-12H	27.0	A	80.0	50.0		0.93	15100	8	600-1252			
88.0	12	32	6.0	6.00	1.20°	2.0	1	9	600-100Q32-12H	32.0	A	100.0	50.0		1.29	13500	9	600-1252			

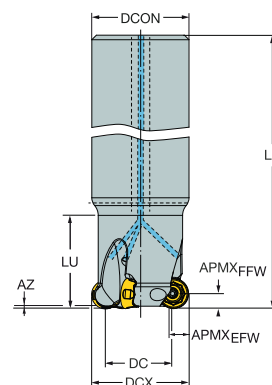
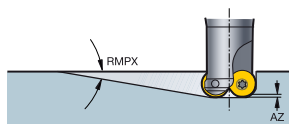
Części zamienne	
	Śruba płytki
10	5513 020-75
12	5513 020-59

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 600, frez czołowy

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON	DCX	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	25	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	3	600-025A25-10H	25.0	25.0	150.0	31.8	3.0	0.61	22300	3	600-1045	
22.0	10	32	5.0	5.00	4.50°	1.5	1	4	600-032A32-10H	32.0	32.0	190.0	31.8	3.0	1.18	17400	4	600-1045	

Części zamienne

Śruba płytki

5513 020-75

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I100



L4



N22

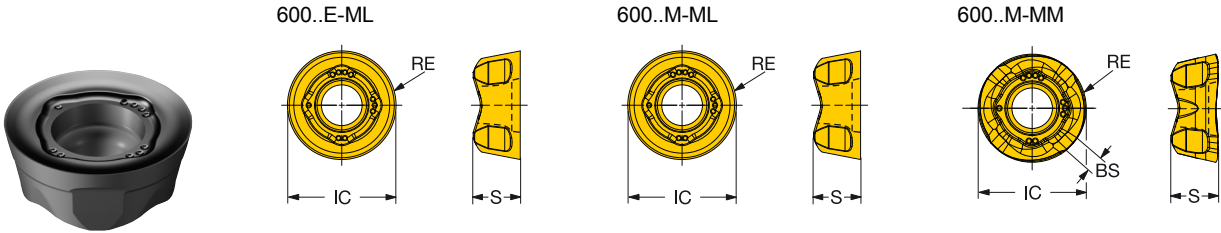


N9



N15

CoroMill® 600, płytki frezarska



					P						M				S			Wymiary, mm					
						RE	Oznaczenie	1010	1030	1040	4240	M30B	S40T	1030	1040	4240	M30B	S30T	S40T	1030	S30T	S40T	IC
Obróbka lekka	ML	10	5.00	600-1045E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	10.0	4.50		
			5.00	600-1045M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	10.0	4.50		
		12	6.00	600-1252E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	12.0	5.20		
			6.00	600-1252M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	12.0	5.20		
Obróbka średnia	MM	10	5.00	600R-1045M-MM		☆		☆	☆		☆		☆	☆		☆			10.0	4.50	0.8	100.0	
		12	6.00	600R-1252M-MM		☆		☆	☆		☆		☆	☆		☆			12.0	5.20	1.0	15.0	

CoroMill® 216

Narzędzie do profilowej obróbki zgrubnej i półwykończeniowej

Zastosowanie

- Profilowanie
- Frezowanie kopiowe
- Frezowanie konturów
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Maksymalne bezpieczeństwo ostrzy i przewidywalność obróbki
- Wysoka objętościowa wydajność skrawania
- Łatwe zastosowanie



www.sandvik.coromant.com/coromill216

Złącza

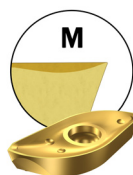
- Coromant Capto®
- Chwyt cylindryczny
- Weldon
- Coromant EH
- Złącze gwintowane

Płytki

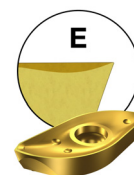
- Po dwie krawędzie skrawające na płytce
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów

Osadzenie płytki

Te same płytki dla położenia centralnego i zewnętrznego.



Geometria płytki dla większego bezpieczeństwa



Geometria płytki z ostrzejszymi krawędziami oraz większą precyzją

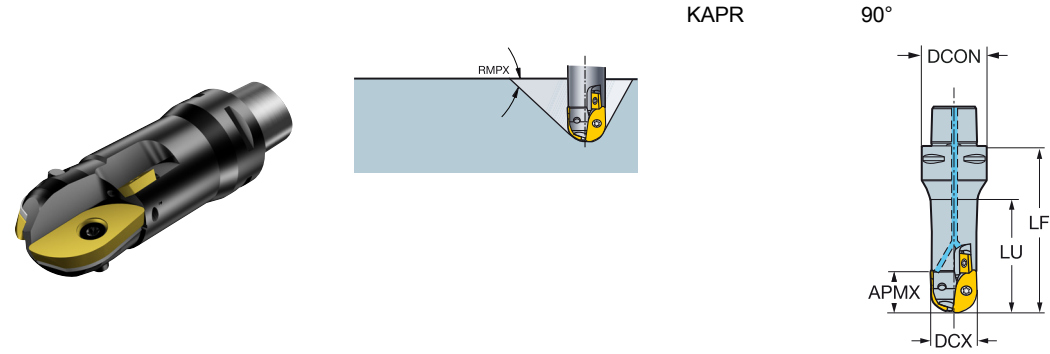


1102



1107

CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



											Wymiary, mm										
DC	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}			CZC _{MS}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU		RPMX	CICT _{BALL}	MID _{BALL}	CICT _{SP}	MID _{SP}
30.0	28.3	15.0	30		C3	85°	15.0	3	2	R216-30C3-070	32.0	30.0	26.8	70.0	50.6	0.39	18500	2	R216-30 06		
32.0	28.6	16.0	32		C3	85°	16.0	3	2	R216-32C3-070	32.0	32.0	29.0	70.0		0.42	18500	2	R216-32 06		
40.0	31.6	20.0	40		C4	85°	20.0	3	2	R216-40C4-080	40.0	40.0	37.0	80.0		0.87	8000	2	R216-40 07		
50.0	44.6	25.0	50	16 	C5	85°	25.0	3	2	R216-50C5-125	50.0	50.0	46.4	125.0		1.65	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M

Części zamienne				
		Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
30		5513 020-07		
32		5513 020-07		
40		5513 020-31		
50	16	5513 021-03	5322 475-01	5513 020-09

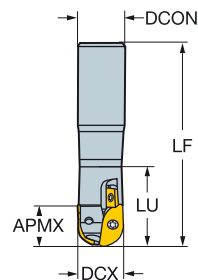
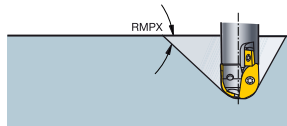
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



										Wymiary, mm													
DC	APM _{FFW}	APM _{EFW}			CZC _{MIS}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU		RPMX	CICT _{BALL}	MID _{BALL}	CICT _{SP}	MID _{SP}		
10.0	8.6	5.0	10		16	85°	5.0	0	2	R216-10A16-050	16.0	10.0	9.2	160.0	22.1	0.31	15900	2	R216-10 02				
12.0	10.8	6.0	12		20	85°	6.0	0	2	R216-12A20-045	20.0	12.0	10.8	200.0	22.0	0.54	21000	2	R216-12 02				
16.0	14.4	8.0	16		20	85°	8.0	1	2	R216-16A20-045	20.0	16.0	14.7	200.0	29.6	0.54	20000	2	R216-16 03				
20.0	17.9	10.0	20		25	85°	10.0	1	2	R216-20A25-055	25.0	20.0	18.4	200.0	36.5	0.68	24000	2	R216-20 T3				
25.0	22.3	12.5	25		32	85°	12.5	1	2	R216-25A32-065	32.0	25.0	23.2	250.0	43.4	1.69	24000	2	R216-25 04				
30.0	26.9	15.0	30	16	32	85°	15.0	1	2	R216-30A32-070	32.0	30.0	26.8	250.0	60.4	1.74	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M		
32.0	28.6	16.0	32		32	85°	16.0	1	2	R216-32A32-070	32.0	32.0	29.0	250.0	70.0	1.56	18500	2	R216-32 06				

Części zamienne			
		Śruba płytki	Śruba płytki ochronnej
10		5513 020-40	
12		5513 020-36	
16		5513 020-36	
20		5513 020-16	
25		5513 020-52	
30	16	5513 020-07	5513 020-09
32		5513 020-07	

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I107



L4



N22



N9



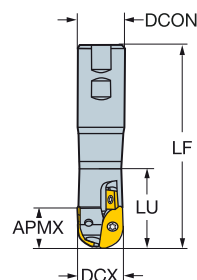
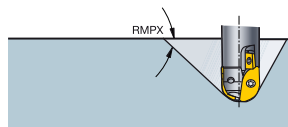
N15

CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Chwyt Weldon - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



										Wymiary, mm													
DC	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}		CZC _{MS}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	DCX	BD ₁	LF	LU		RPMX	CICT _{BALL}	MID _{BALL}	CICT _{SP}	MID _{SP}			
12.0	10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-040	20.0	12.0	10.8	91.0	21.2	0.27	21000	2	R216-12 02					
	10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-060	20.0	12.0	10.8	111.0	24.0	0.30	21000	2	R216-12 02					
16.0	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-040	20.0	16.0	14.7	91.0	28.2	0.28	20000	2	R216-16 03					
	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-060	20.0	16.0	14.7	111.0	33.8	0.31	20000	2	R216-16 03					
20.0	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20B25-050	25.0	20.0	18.4	107.0	35.2	0.42	24000	2	R216-20 T3					
	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20B25-070	25.0	20.0	18.4	127.0	40.6	0.47	24000	2	R216-20 T3					
25.0	22.3	12.5	25	25	85°	12.5	1	2	R216-25B25-060	25.0	25.0	23.2	117.0	60.0	0.49	24000	2	R216-25 04					
	22.3	12.5	25	25	85°	12.5	1	2	R216-25B25-080	25.0	25.0	23.2	137.0	80.0	0.55	24000	2	R216-25 04					
30.0	26.9	15.0	30	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-070	32.0	30.0	26.8	131.0	60.4	0.78	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M			
	26.9	15.0	30	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-100	32.0	30.0	26.8	161.0	90.4	0.86	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M			
32.0	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-070	32.0	32.0	29.0	131.0	70.0	0.77	18500	2	R216-32 06					
	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-100	32.0	32.0	29.0	161.0	100.0	0.87	18500	2	R216-32 06					
40.0	36.5	20.0	40	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-100	40.0	40.0	37.0	171.0	100.0	1.37	8000	2	R216-40 07	2	APMT 160408-M			
	36.5	20.0	40	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-150	40.0	40.0	37.0	221.0	150.0	1.94	8000	2	R216-40 07	2	APMT 160408-M			
50.0	44.6	25.0	50	40	85°	25.0	1	2	R216-50B40-100	40.0	50.0	47.0	171.0		1.88	7000	2	R216-50 07					
	44.6	25.0	50	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-125	50.0	50.0	46.4	206.0	125.0	2.80	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M			
	44.6	25.0	50	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-175	50.0	50.0	46.4	256.0	175.0	3.45	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M			

Części zamienne				
	Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej	Śruba płytki ochronnej
12	5513 020-36			
16	5513 020-36			
20	5513 020-16			
25	5513 020-52			
32	5513 020-07			
30 16	5513 020-07			5513 020-09
40 16	5513 020-31			5513 020-09
50 16	5513 021-03	5322 475-01	5513 020-09	

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I107



L4



N22



N9



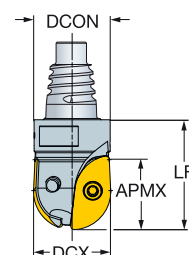
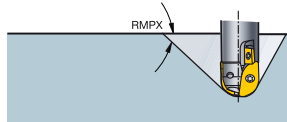
N15

CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



								Wymiary, mm					
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
10.0	10	E10	8.60	85°	0	2	R216-10EH10	9.7	20.0	0.09	12700	2	R216-10 02
12.0	12	E12	10.80	85°	0	2	R216-12EH12	11.7	20.0	0.09	12700	2	R216-12 02
16.0	16	E16	14.40	85°	1	2	R216-16EH16	15.5	25.0	0.11	12700	2	R216-16 03
20.0	20	E20	17.90	85°	1	2	R216-20EH20	19.3	30.0	0.13	12700	2	R216-20 T3
25.0	25	E25	22.30	85°	1	2	R216-25EH25	24.2	35.0	0.17	12700	2	R216-25 04
30.0	30	E25	26.90	85°	1	2	R216-30EH25	24.2	50.0	0.23	12700	2	R216-30 06
32.0	32	E25	28.60	85°	1	2	R216-32EH25	24.2	50.0	0.24	12700	2	R216-32 06

Części zamienne	
	Śruba płytki
10	5513 020-40
12	5513 020-36
16	5513 020-36
20	5513 020-16
25	5513 020-52
30	5513 020-07
32	5513 020-07

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I107



L4



N22



N9



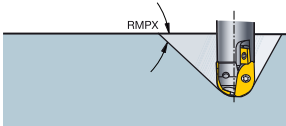
N15



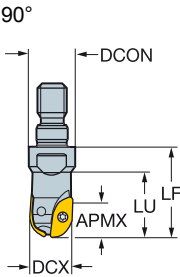
N3

CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR



										Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON	BD ₁	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
10.0	10	M8	5.0	8.60	85°	5.0	0	2	R216-10T08	12.8	9.2	25.0	17.8	0.05	12700	2	R216-10 02
12.0	12	M8	6.0	10.80	85°	6.0	0	2	R216-12T08	12.8	10.8	25.0	18.3	0.09	12700	2	R216-12 02
16.0	16	M8	8.0	14.40	85°	8.0	0	2	R216-16T08	12.8	14.7	25.0		0.11	12700	2	R216-16 03
20.0	20	M10	10.0	17.90	85°	10.0	1	2	R216-20T10	17.8	18.4	30.0		0.14	12700	2	R216-20 T3
25.0	25	M12	12.5	22.30	85°	12.5	1	2	R216-25T12	20.8	23.2	35.0		0.17	12700	2	R216-25 04
30.0	30	M16	15.0	26.90	85°	15.0	1	2	R216-30T16	28.8	26.8	45.0		0.25	12700	2	R216-30 06
32.0	32	M16	16.0	28.60	85°	16.0	1	2	R216-32T16	28.8	29.0	45.0		0.26	12700	2	R216-32 06

	Części zamienne
	Śruba płytki
10	5513 020-40
12	5513 020-36
16	5513 020-36
20	5513 020-16
25	5513 020-52
30	5513 020-07
32	5513 020-07

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I107

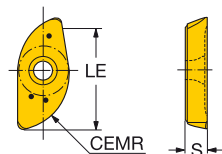
L4

N22

N9

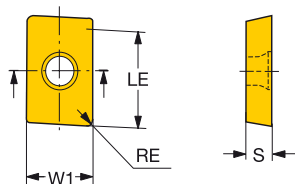
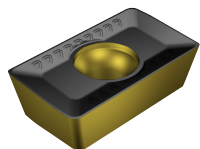
N15

CoroMill® 216, płytki do frezu z zakończeniem kulistym



		CEMR	Oznaczenie	P						M				K				N				S				H				Wymiary, mm			
				1010	1025	1030	2040	4220	4240	1025	1030	2040	4240	S30T	1010	1025	4220	4240	H13A	1025	1030	H13A	1025	1030	2040	H13A	S30T	1010	1025	1030	4220	LE	S
				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Obróbka średnia	10	4.9	R216-10 02 E-M	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★		S30T	☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆		8.6	1.70	
	12	5.9	R216-12 02 E-M		☆	☆	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆		10.8	2.38	
		6.0	R216-12 02 M-M	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		10.8	2.38	
	16	7.8	R216-16 03 E-M		☆	☆	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆		14.4	3.18	
		8.0	R216-16 03 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	14.4	3.18
	20	9.8	R216-20 T3 E-M		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆		17.9	3.97	
		10.0	R216-20 T3 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	17.9	3.97
	25	12.3	R216-25 04 E-M		☆	☆	☆	☆			☆	☆	★			☆			☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆		22.3	4.76	
		12.5	R216-25 04 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		22.3	4.76
	30	14.7	R216-30 06 E-M			☆					☆	☆			☆				☆	☆		☆	☆		☆	★		☆	☆			26.9	6.35
		15.0	R216-30 06 M-M	☆	☆	☆	☆		☆	★		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	★		☆	★	☆	☆	☆		26.9
	32	15.7	R216-32 06 E-M		☆	☆	☆	☆			☆	☆	★			☆			☆	☆		☆	☆		☆	★		☆	☆			28.6	6.35
		16.0	R216-32 06 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	28.6	6.35
	40	19.7	R216-40 07 E-M			☆					☆	☆			☆				☆	☆		☆	☆		☆	★		☆				36.5	7.94
		20.0	R216-40 07 M-M		☆	☆			☆	★		☆	☆			☆		☆	☆		☆	☆		☆	★			☆	☆			36.5	7.94
	50	24.6	R216-50 07 E-M			☆					☆	☆							☆			☆			☆			☆				44.6	7.94
		25.0	R216-50 07 M-M		☆	☆			☆	★		☆	☆		☆		☆	☆	☆		☆			☆	★			☆				44.6	7.94

Płytki ochronna korpusu



		RE	Oznaczenie	P	M	K	Wymiary, mm			
				4240	4240	4240	W1	LE	S	
				☆	☆	☆	9.2	16.0	4.76	
Obróbka średnia	WHX	16	0.80	APMT 16 04 08-M	☆	☆	☆	9.2	16.0	4.76



I102



I146



I168

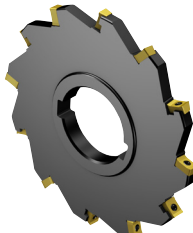
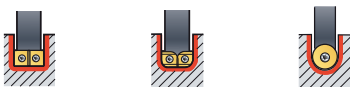
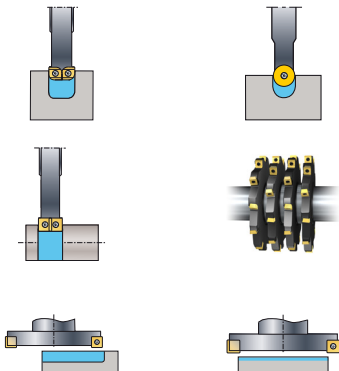
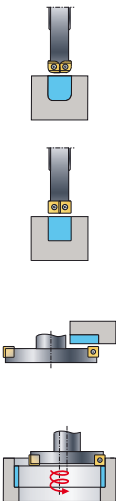
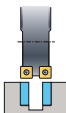


N22



N10

Frezy tarczowe

	CoroMill® 331							
	Nastawny trzystronny frez tarczowy			Trzystronny frez tarczowy	Nastawny dwustronny frez tarczowy	Nastawny podwójny frez tarczowy dwustronny		
								
Strona	l112-l116			l117	l118-l121	l122		
Materiał								
Podstawowe zastosowanie								
KAPR	90°			90°	90°	90°		
DC mm	80 - 315			40 - 125	80 - 315	200 - 315		
APMX mm	6.0 - 26.5			6.0 - 10	7.6 - 10.6	27.2 - 33.8		
CDX mm	114.5			34	114.5	114.5		
Płytki	 N331.1A	 R/L331.1A	 RCHT, RCKT	 N331.1A	 N331.1A	 R/L331.1A	 N331.1A	 R/L331.1A
Wielkości płytek	04,05,08,11 oraz 14	* 04,05,08,11 oraz 14	10,12 oraz 16	04,05 oraz 08	11	* 04,05,08,11 oraz 14	11	* 04,05,08,11 oraz 14
Złącza	Mocowanie trzpieniowe Chwyt cylindryczny Otwór z rowkiem wpustowym Weldon			Mocowanie trzpieniowe Chwyt cylindryczny Otwór z rowkiem wpustowym	Mocowanie trzpieniowe Chwyt cylindryczny Otwór z rowkiem wpustowym Weldon	Mocowanie trzpieniowe Otwór z rowkiem wpustowym		
Inne zastosowania								

*) Płytki R/L331.1A – nie mają zastosowania w korpusach z oferty podstawowej (patrz rozwiązania Tailor Made)

CoroMill® 331

Wszechstronny frez tarczowy

Zastosowanie

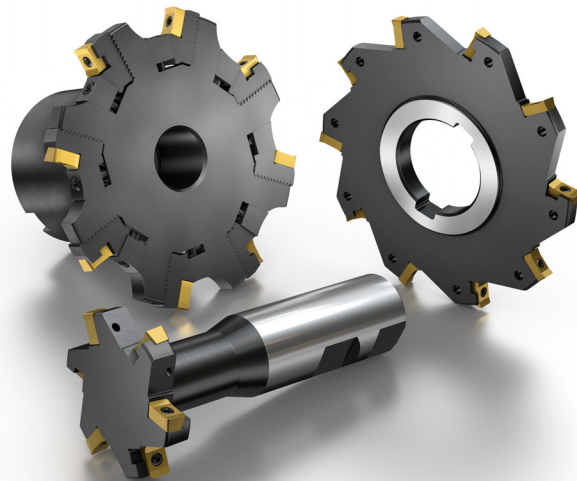
- Frezowanie rowków
- Przecinanie
- Frezowanie walcowo-czołowe
- Frezowanie czołowe
- Frezowanie zespołem frezów
- Frezowanie z interpolacją śrubową

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Szeroki wybór złącz mocujących
- Kasety mocowane klinami
- Rowkowane powierzchnie między korpusem a kasetami zapewniają dokładność, bezpieczeństwo i stabilność
- Zdarza się, że w naszym asortymencie brakuje narzędzia o wymiarach poszukiwanych przez klienta. W takiej sytuacji, warto skorzystać z naszej usługi wykonywania narzędzi wg życzenia (Tailor Made).
- Łatwość ustawienia do wymaganej szerokości
- Kasety napinane za pomocą sprężyny
- Zakres szerokości kontrolowany za pomocą sworznia zabezpieczającego



www.sandvik.coromant.com/coromill331

Złącza

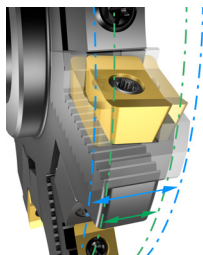
- Otwór z rowkiem wpustowym
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny
- Regulowane kasety zapewniające wysoką precyzję obróbki
- Stałe gniazda dla dużego zagęszczenia ostrzy

Płytki

- Płytko do obróbki lekkiej w tolerancji H do większości materiałów
- Dostępne są płytki okrągłe oraz szeroki asortyment płytek z narożami zaokrąglonymi z różnymi promieniami
- Płytki z ośmioma ostrzami przeznaczone do frezowania czołowego
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów



Dokładność, bezpieczeństwo i stabilność dzięki rowkowaniom.



Szeroki zakres ustawiania

Nastawiany rozstaw gniazd płytek dla uniwersalności zastosowań.



I112

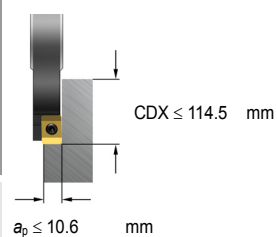


I123

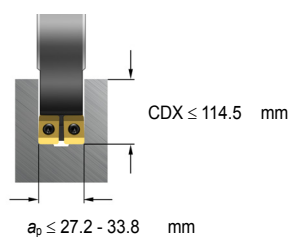


N6

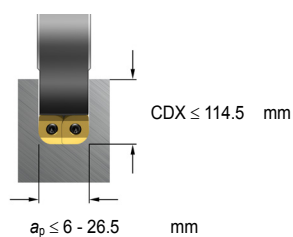
Dwustronne



Frezy dwustronne podwójne



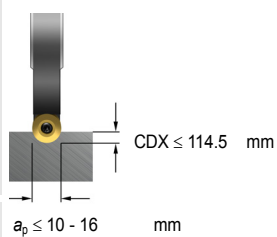
Pełne rowki z promieniem naroży



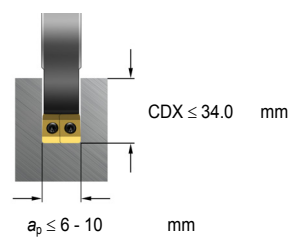
Tailor Made

Korpusy frezów dla płytek o różnych narożach dostępne na życzenie (Tailor made).

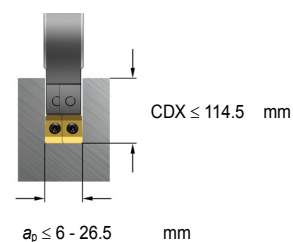
Pełny promień



Stałe gniazda do obróbki rowków całą szerokością



Kasety do obróbki rowków całą szerokością



Tailor Made

Frezy z kasetami dostarczane są ustawione na minimalną szerokość rowka. Na życzenie (Tailor Made) dostarczamy frezy ustawione na inne szerokości.

Frezy do rowków o różnej szerokości i dostępne płytki

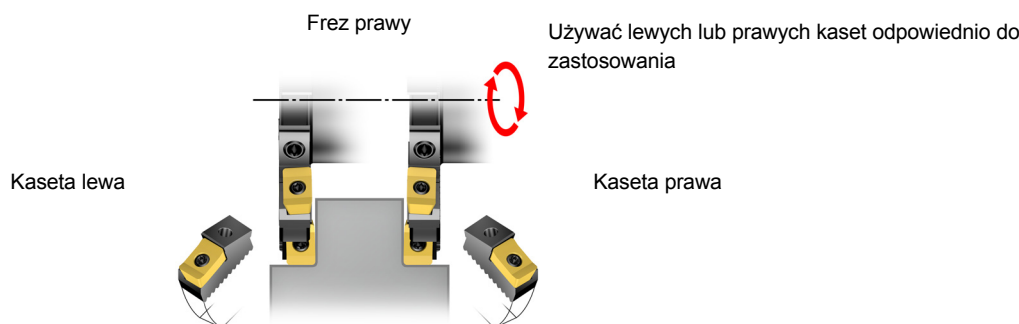
Korpusy		Wielkość płytki	Płytki neutralne		Płytki lewe i prawe					
Zakres szerokości rowka mm	Wersje frezów (koniec oznaczenia)		Promień (RE) 0,5 mm	Promień (RE) 0,8 mm	Promień (RE) 1,52 mm	Promień (RE) 2,29 mm	Promień (RE) 3,05 mm	Promień (RE) 4,83 mm	Promień (RE) 6,35 mm	
6-8	CM	04								
8-10	DM	05								
10-12	EM	08								
12-15	FM	08								
15-17.5	KM	11								
17.5-20.5	LM	11								
20.5-23.5	QM	14								
23.5-26.5	RM	14								

Tailor Made

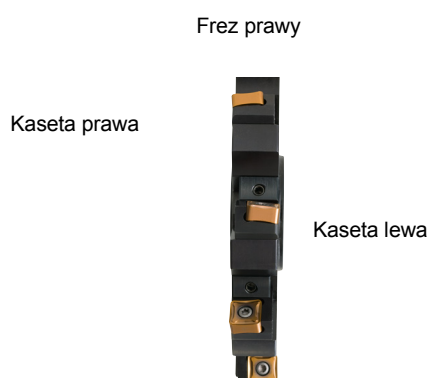
Płytki o innych promieniach naroży dostępne są na życzenie (Tailor Made).

Korpusy frezów, kasety i płytki do zestawiania dla różnych zastosowań

Frez tarczowy dwustronny



Frez tarczowy trzystronny



Ograniczona długość krawędzi skrawających dostępna w płytkach Tailor Made

Przy frezowaniu rowków zaleca się używać jak najmniejszej szerokości frezu. Nakładanie się przejść to najbardziej krytyczny do optymalizacji parametr.

Ograniczona długość krawędzi skrawającej zmniejsza nakładanie się przejść, co w efekcie redukuje starcie na tym odcinku, powodując lepszą kontrolę wiórów i ograniczając pobór mocy do 10%.

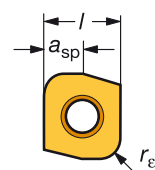
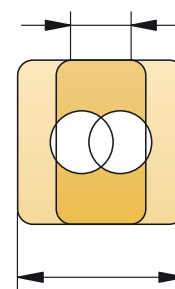
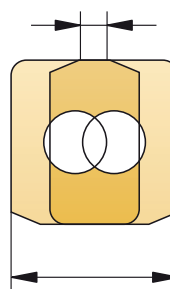
Płytki o ograniczonej długości krawędzi skrawającej można zamawiać w ramach opcji Tailor Made.

06

1.4

08

4.4

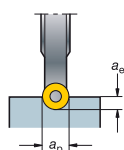


$$a_{sp} \approx \frac{a_p}{2} + 0,2$$

Łatwiejsze odprowadzanie wiórów

Frezowanie rowków całą szerokością z użyciem frezu na płytce okrągłej

a_e maks. $IC/2$



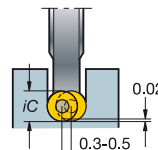
Maks. osiowa głębokość skrawania:

$$a_p = IC$$

Maks. promieniowa głębokość skrawania:

$$a_e = IC/2$$

a_e większe niż $IC/2$



W przypadku rowków o głębokości przekraczającej $IC/2$ zalecane jest wykonanie regulacji każdej kasety w zakresie 0.3 - 0.5 mm. W ten sposób, szerokość rowka zwiększy się odpowiednio, a stykający się z materiałem odcinek ostrza każdej płytki zmaleje do 90° , dzięki czemu poprawią się warunki formowania i odprowadzania wiórów, zmaleją drgania i zapotrzebowanie na moc.

Uwaga: Kąt opasania materiałem wynosi 180°

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzyspłonny

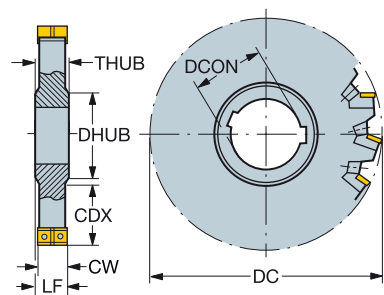
Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR

90°



N331.1A



								Wymiary, mm								
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MID
6.00	8.0	80	19.5	27	6.0	3	N331.32-080S27CM06.00	27.0	10.00	1	39.0	14.0	0.48	19300	6	N331.1A-04
		100	25.5	32	6.0	4	N331.32-100S32CM06.00	32.0	10.00	1	47.0	14.0	0.64	17100	8	N331.1A-04
		125	34.0	40	6.0	5	N331.32-125S40CM06.00	40.0	10.00	2	55.0	14.0	0.80	15100	10	N331.1A-04
		160	51.5	40	6.0	6	N331.32-160S40CM06.00	40.0	10.00	2	55.0	14.0	1.08	13200	12	N331.1A-04
		200	64.5	50	6.0	8	N331.32-200S50CM06.00	50.0	10.00	2	69.0	14.0	1.34	11700	16	N331.1A-04
8.00	10.0	80	19.5	27	8.0	3	N331.32-080S27DM08.00	27.0	12.00	1	39.0	16.0	0.51	15000	6	N331.1A-05
		100	25.5	32	8.0	4	N331.32-100S32DM08.00	32.0	12.00	1	47.0	16.0	0.72	13200	8	N331.1A-05
		125	34.0	40	8.0	5	N331.32-125S40DM08.00	40.0	12.00	2	55.0	16.0	0.85	11700	10	N331.1A-05
		160	51.5	40	8.0	6	N331.32-160S40DM08.00	40.0	12.00	2	55.0	16.0	1.27	10200	12	N331.1A-05
		200	64.5	50	8.0	8	N331.32-200S50DM08.00	50.0	12.00	2	69.0	16.0	1.67	9100	16	N331.1A-05
10.00	12.0	80	19.5	27	10.0	3	N331.32-080S27EM10.00	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	32	10.0	4	N331.32-100S32EM10.00	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.80	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	40	10.0	5	N331.32-125S40EM10.00	40.0	13.00	2	55.0	16.0	0.95	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	40	10.0	6	N331.32-160S40EM10.00	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.50	12400	12	N331.1A-08
		200	64.5	50	10.0	8	N331.32-200S50EM10.00	50.0	13.00	2	69.0	16.0	1.98	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	27	12.0	3	N331.32-080S27FM12.00	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.59	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	32	12.0	4	N331.32-100S32FM12.00	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.82	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	40	12.0	5	N331.32-125S40FM12.00	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.07	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	40	12.0	6	N331.32-160S40FM12.00	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.71	12400	12	N331.1A-08
		200	64.5	50	12.0	8	N331.32-200S50FM12.00	50.0	14.00	2	69.0	16.0	2.38	11000	16	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	32	15.0	3	N331.32-100S32KM15.00	32.0	16.75	1	47.0	18.5	0.99	14000	6	N331.1A-11
		125	34.0	40	15.0	4	N331.32-125S40KM15.00	40.0	16.75	1	55.0	18.5	1.25	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	40	15.0	5	N331.32-160S40KM15.00	40.0	16.75	2	55.0	18.5	2.06	10800	10	N331.1A-11
		200	64.5	50	15.0	6	N331.32-200S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	2.88	9600	12	N331.1A-11
		250	89.5	50	15.0	8	N331.32-250S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	7.74	8500	16	N331.1A-11
		315	114.5	60	15.0	10	N331.32-315S60KM15.00	60.0	16.75	2	84.0	18.5	13.20	7600	20	N331.1A-11
17.50	20.5	125	34.0	40	17.5	4	N331.32-125S40LM17.50	40.0	19.50	1	55.0	21.5	1.43	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	40	17.5	5	N331.32-160S40LM17.50	40.0	19.50	2	55.0	21.5	2.30	10800	10	N331.1A-11
		200	64.5	50	17.5	6	N331.32-200S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	3.29	9600	12	N331.1A-11
		250	89.5	50	17.5	8	N331.32-250S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	8.42	8500	16	N331.1A-11
		315	114.5	60	17.5	10	N331.32-315S60LM17.50	60.0	19.50	2	84.0	21.5	12.94	7600	20	N331.1A-11
20.50	23.5	160	51.5	40	20.5	5	N331.32-160S40QM20.50	40.0	22.50	2	55.0	24.5	2.59	9000	10	N331.1A-14
		200	64.5	50	20.5	6	N331.32-200S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	3.86	8000	12	N331.1A-14
		250	89.5	50	20.5	8	N331.32-250S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	7.10	7100	16	N331.1A-14
		315	114.5	60	20.5	10	N331.32-315S60QM20.50	60.0	22.50	2	84.0	24.5	14.28	6300	20	N331.1A-14
23.50	26.5	160	51.5	40	23.5	5	N331.32-160S40RM23.50	40.0	25.50	2	55.0	27.5	2.82	9000	10	N331.1A-14
		200	64.5	50	23.5	6	N331.32-200S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	4.35	8000	12	N331.1A-14
		250	89.5	50	23.5	8	N331.32-250S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	10.16	7100	16	N331.1A-14
		315	114.5	60	23.5	10	N331.32-315S60RM23.50	60.0	25.50	2	84.0	27.5	19.26	6300	20	N331.1A-14

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

I123



L4



N22



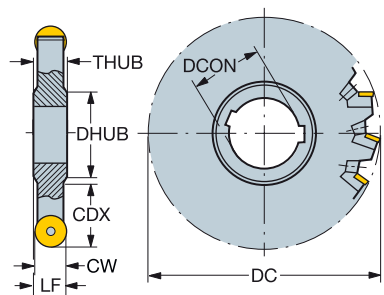
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Otwór z rowkiem wpustowym



RCKT
RCHT



						Wymiary, mm											
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID		
10.00	82	20.5	27	10.0	6	N331.32-082S27EMQ	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	RCKT 10 T3 M0		
	102	26.5	32	10.0	8	N331.32-102S32EMQ	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.50	15900	8	RCKT 10 T3 M0		
	127	35.0	40	10.0	10	N331.32-127S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.03	14100	10	RCKT 10 T3 M0		
	162	52.5	40	10.0	12	N331.32-162S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.51	12400	12	RCKT 10 T3 M0		
	202	65.5	50	10.0	16	N331.32-202S50EMQ	50.0	13.00	2	69.0	16.0	2.03	11000	16	RCKT 10 T3 M0		
12.00	82	20.5	27	12.0	6	N331.32-082S27FMQ	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.62	18100	6	RCKT 12 04 M0		
	102	26.5	32	12.0	8	N331.32-102S32FMQ	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.89	15900	8	RCKT 12 04 M0		
	127	35.0	40	12.0	10	N331.32-127S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.15	14100	10	RCKT 12 04 M0		
	162	52.5	40	12.0	12	N331.32-162S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.73	12400	12	RCKT 12 04 M0		
	202	65.5	50	12.0	16	N331.32-202S50FMQ	50.0	14.00	2	69.0	16.0	3.21	11000	16	RCKT 12 04 M0		
16.00	102	26.5	32	16.0	6	N331.32-102S32KMQ	32.0	17.25	1	47.0	18.5	0.96	14000	6	RCKT 16 06 M0		
	127	35.0	40	16.0	8	N331.32-127S40KMQ	40.0	17.25	1	55.0	18.5	1.27	12400	8	RCKT 16 06 M0		
	162	52.5	40	16.0	10	N331.32-162S40KMQ	40.0	17.25	2	55.0	18.5	1.97	10800	10	RCKT 16 06 M0		
	202	65.5	50	16.0	12	N331.32-202S50KMQ	50.0	17.25	2	69.0	18.5	3.20	9600	12	RCKT 16 06 M0		

Części zamienne				
CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba
10.00	82.00	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00	5513 020-07	5431 105-04	5516 010-02
16.00	127.00-202.00	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



194



L4



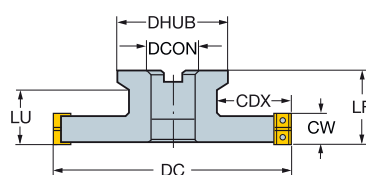
N22



N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPRISO 6462:2011
90°

N331.1A

								Wymiary, mm									
CW	CWX	DC	CDX	CZ _{CM}	APMX			Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB	KG	RPMX	CICT	MIID
6.00	8.0	80	20.0	27	6.0	3		R331.32-080Q27CM06.00	27.0	A		63.00	54.0	1.08	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	3		R331.32-100Q27CM06.00	27.0	A		63.00	54.0	1.65	17100	6	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	5		R331.32-125Q32CM06.00	32.0	B		63.00	64.0	1.74	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	6		R331.32-160Q40CM06.00	40.0	B		63.00	76.0	2.32	13200	12	N331.1A-04
		200	51.0	40S	6.0	8		R331.32-200Q40CM06.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	6.70	11700	16	N331.1A-04
8.00	10.0	80	20.0	27	8.0	3		R331.32-080Q27DM08.00	27.0	A		63.10	54.0	1.07	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	4		R331.32-100Q27DM08.00	27.0	A		63.10	54.0	1.62	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	5		R331.32-125Q32DM08.00	32.0	B		63.10	64.0	1.75	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	6		R331.32-160Q40DM08.00	40.0	B		63.10	76.0	2.41	10200	12	N331.1A-05
		200	51.0	40S	8.0	8		R331.32-200Q40DM08.00	40.0	C	66.7	63.10	96.0	8.61	9100	16	N331.1A-05
10.00	12.0	80	20.0	27	10.0	3		R331.32-080Q27EM10.00	27.0	A		63.00	54.0	1.08	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	4		R331.32-100Q27EM10.00	27.0	A		63.00	54.0	1.76	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	5		R331.32-125Q32EM10.00	32.0	B		63.00	64.0	1.93	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	6		R331.32-160Q40EM10.00	40.0	B		63.00	76.0	2.58	12400	12	N331.1A-08
		200	51.0	40S	10.0	8		R331.32-200Q40EM10.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.88	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	80	20.0	27	12.0	3		R331.32-080Q27FM12.00	27.0	A		63.00	54.0	1.20	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	4		R331.32-100Q27FM12.00	27.0	A		63.00	54.0	1.69	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	5		R331.32-125Q32FM12.00	32.0	B		63.00	64.0	1.91	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	6		R331.32-160Q40FM12.00	40.0	B		63.00	76.0	2.86	12400	12	N331.1A-08
		200	51.0	40S	12.0	8		R331.32-200Q40FM12.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	7.64	11000	16	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	27	15.0	3		R331.32-100Q27KM15.00	27.0	A		63.00	54.0	1.75	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	4		R331.32-125Q32KM15.00	32.0	B		63.00	64.0	2.06	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	5		R331.32-160Q40KM15.00	40.0	B		63.00	76.0	3.06	10800	10	N331.1A-11
		200	51.0	40S	15.0	6		R331.32-200Q40KM15.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	9.46	9600	12	N331.1A-11
		250	56.0	60	15.0	8		R331.32-250Q60KM15.00	60.0	C	101.6	63.00	136.0	9.50	8500	16	N331.1A-11
		315	88.5	60	15.0	10		R331.32-315Q60KM15.00	60.0	C	101.6	63.00	136.0	18.32	7600	20	N331.1A-11
17.50	20.5	125	29.5	32	17.5	4		R331.32-125Q32LM17.50	32.0	B		63.00	64.0	2.24	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	5		R331.32-160Q40LM17.50	40.0	B		63.00	76.0	3.27	10800	10	N331.1A-11
		200	51.0	40S	17.5	6		R331.32-200Q40LM17.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.44	9600	12	N331.1A-11
		250	56.0	60	17.5	8		R331.32-250Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	10.00	8500	16	N331.1A-11
		315	88.5	60	17.5	10		R331.32-315Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.00	7600	20	N331.1A-11
20.50	23.5	160	41.0	40	20.5	5		R331.32-160Q40QM20.50	40.0	B		63.00	76.0	3.58	9000	10	N331.1A-14
		200	51.0	40S	20.5	6		R331.32-200Q40QM20.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	10.30	8000	12	N331.1A-14
		250	56.0	60	20.5	8		R331.32-250Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	13.30	7100	16	N331.1A-14
		315	88.5	60	20.5	10		R331.32-315Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	19.20	6300	20	N331.1A-14
23.50	26.5	160	41.0	40	23.5	5		R331.32-160Q40RM23.50	40.0	B		63.00	76.0	3.80	9000	10	N331.1A-14
		200	51.0	40S	23.5	6		R331.32-200Q40RM23.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	10.80	8000	12	N331.1A-14
		250	56.0	60	23.5	8		R331.32-250Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	14.00	7100	16	N331.1A-14
		315	88.5	60	23.5	10		R331.32-315Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.44	6300	20	N331.1A-14

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

I123



L4



M2



N22

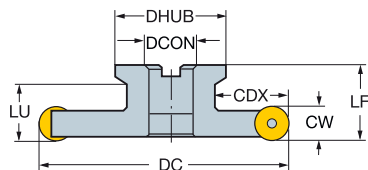


N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO ISO 6462:2011

RCKT
RCHT

						Wymiary, mm											
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID		
10.00	82	21.6	27	10.0	4	R331.32-082Q27EMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.12	19500	4	RCKT 10 T3 M0		
	102	23.0	27	10.0	8	R331.32-102Q27EMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.69	15900	8	RCKT 10 T3 M0		
	127	30.5	32	10.0	10	R331.32-127Q32EMQ	32.0	B		63.00	64.0	1.80	14100	10	RCKT 10 T3 M0		
	162	42.0	40	10.0	12	R331.32-162Q40EMQ	40.0	B		63.00	76.0	2.61	12400	12	RCKT 10 T3 M0		
	202	52.0	40S	10.0	16	R331.32-202Q40EMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.79	11000	16	RCKT 10 T3 M0		
12.00	82	21.0	27	12.0	6	R331.32-082Q27FMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.11	18100	6	RCKT 12 04 M0		
	102	23.0	27	12.0	8	R331.32-102Q27FMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.72	15900	8	RCKT 12 04 M0		
	127	30.5	32	12.0	10	R331.32-127Q32FMQ	32.0	B		63.00	64.0	1.94	14100	10	RCKT 12 04 M0		
	162	42.0	40	12.0	12	R331.32-162Q40FMQ	40.0	B		63.00	76.0	2.78	12400	12	RCKT 12 04 M0		
	202	52.0	40S	12.0	16	R331.32-202Q40FMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	9.07	11000	16	RCKT 12 04 M0		
16.00	102	26.5	27	16.0	6	R331.32-102Q27KMQ	27.0	A		63.50	54.0	1.60	14000	6	RCKT 16 06 M0		
	127	30.5	32	16.0	8	R331.32-127Q32KMQ	32.0	B		63.50	64.0	2.10	12400	8	RCKT 16 06 M0		
	162	42.0	40	16.0	10	R331.32-162Q40KMQ	40.0	B		63.50	76.0	3.05	10800	10	RCKT 16 06 M0		
	202	52.0	40S	16.0	12	R331.32-202Q40KMQ	40.0	C	66.7	63.50	96.0	10.00	9600	12	RCKT 16 06 M0		

Części zamienne				
CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba
10.00	82.00	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00-202.00	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I94



L4



M2



N22



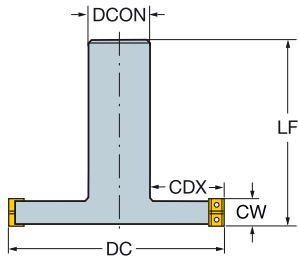
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny
Chwyt cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



										Wymiary, mm					
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID		
6.00	8.0	80	23.0	32	6.0	3	R331.32-080A32CM06.00	32.0	132.00	1.10	19300	6	N331.1A-04		
		100	28.0	42	6.0	4	R331.32-100A42CM06.00	42.0	152.00	2.00	17100	8	N331.1A-04		
8.00	10.0	80	23.0	32	8.0	3	R331.32-080A32DM08.00	32.0	132.10	1.17	15000	6	N331.1A-05		
		100	28.0	42	8.0	4	R331.32-100A42DM08.00	42.0	152.10	2.07	13200	8	N331.1A-05		
10.00	12.0	80	23.0	32	10.0	3	R331.32-080A32EM10.00	32.0	132.00	1.21	18100	6	N331.1A-08		
		100	28.0	42	10.0	4	R331.32-100A42EM10.00	42.0	152.00	2.10	15900	8	N331.1A-08		

Części zamienne			
CW	Śruba płytki	Klin	Śruba
6.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	5513 020-24	5431 105-01	339-831

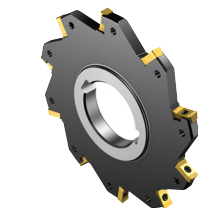
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



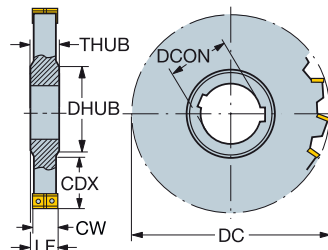
CoroMill® 331, frez tarczowy trzystronny ze stałymi gniazdami płytek

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



N331.1A



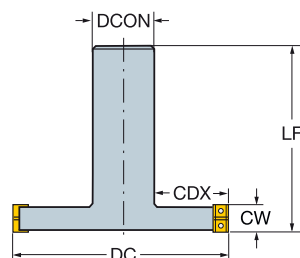
						Wymiary, mm									
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
6.00	100	25.5	32	6.0	5	N331.35-100S32CM060	32.0	7.00	1	47.0	8.0	0.59	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	25.5	32	8.0	5	N331.35-100S32DM080	32.0	9.00	1	47.0	10.0	0.66	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	40	8.0	6	N331.35-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	0.81	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	34.0	40	10.0	6	N331.35-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	1.00	11500	12	N331.1A-08

Chwyt cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



							Wymiary, mm					
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
6.00	40	11.0	16	6.0	2	R331.35-040A16CM060	16.0	120.00	0.31	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	20	6.0	3	R331.35-050A20CM060	20.0	130.00	0.60	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	25	6.0	3	R331.35-063A25CM060	25.0	140.00	0.99	22000	6	N331.1A-04
	80	23.0	32	6.0	4	R331.35-080A32CM060	32.0	150.00	1.50	19000	8	N331.1A-04
8.00	40	11.0	16	8.0	2	R331.35-040A16DM080	16.0	120.00	0.32	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	20	8.0	3	R331.35-050A20DM080	20.0	130.00	0.60	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	25	8.0	3	R331.35-063A25DM080	25.0	140.00	1.09	17000	6	N331.1A-05
	80	23.0	32	8.0	4	R331.35-080A32DM080	32.0	150.00	1.50	15000	8	N331.1A-05
10.00	40	11.0	16	10.0	2	R331.35-040A16EM100	16.0	120.00	0.34	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	20	10.0	3	R331.35-050A20EM100	20.0	130.00	0.59	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	25	10.0	3	R331.35-063A25EM100	25.0	140.00	1.10	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	32	10.0	4	R331.35-080A32EM100	32.0	150.00	1.44	18000	8	N331.1A-08

Części zamienne	
CW	Śruba płytki
6.00	5513 020-19
8.00	5513 020-34
10.00	5513 020-24

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



1123



L4



N22

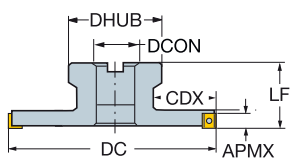


N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



N331.1A

		Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27FMR	27.0	A		63.00	54.0	1.12	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27EMR	27.0	A		63.00	54.0	0.80	18100	6	N331.1A-08
100	27	10.6	6	R331.52-100Q27KMR	27.0	A		63.00	54.0	1.77	14000	6	N331.1A-11
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27FMR	27.0	A		63.00	54.0	1.30	15900	8	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32FMR	32.0	B		63.00	64.0	1.95	14100	10	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32EMR	32.0	B		63.00	64.0	1.86	14100	10	N331.1A-08
125	32	10.6	8	R331.52-125Q32KMR	32.0	B		63.00	64.0	2.30	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40EMR	40.0	B		63.00	76.0	2.69	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R331.52-160Q40KMR	40.0	B		63.00	76.0	3.30	10800	10	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40FMR	40.0	B		63.00	76.0	2.90	12400	12	N331.1A-08
200	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MMR	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.00	9600	12	N331.1A-11
250	60	10.6	16	R331.52-250Q60MMR	60.0	C	101.6	63.00	136.0	14.36	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R331.52-315Q60NMR	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.30	7600	20	N331.1A-11

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba
R331.52-080Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R331.52-080Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52-100Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
R331.52-125Q32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-125Q32FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-160Q40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-160Q40FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-100Q27KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-125Q32KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-160Q40KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-200Q40MMR	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-250Q60MMR	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-315Q60NMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831

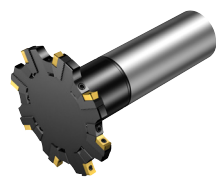
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



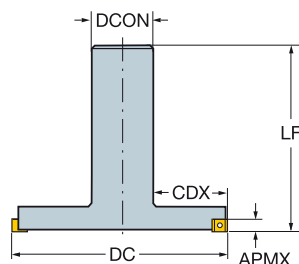
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Chwyt cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



				Wymiary, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
80	32	7.6	6	R331.52-080A32EMR	32.0	132.00	1.19	18100	6	N331.1A-08
100	42	7.6	8	R331.52-100A42EMR	42.0	152.00	1.90	15900	8	N331.1A-08

Części zamienne

Śruba płytki	Klin	Śruba
5513 020-24	5431 105-01	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

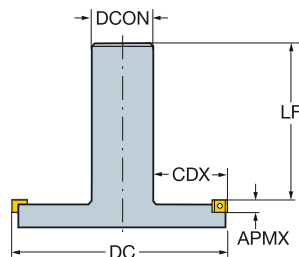
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Chwyt cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



				Wymiary, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
80	32	7.6	6	R331.52-080A32EML	32.0	122.00	1.19	18100	6	N331.1A-08
100	42	7.6	8	R331.52-100A42EML	42.0	142.00	1.90	15900	8	N331.1A-08

Części zamienne

Śruba płytki	Klin	Śruba
5513 020-24	5431 105-01	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I123



L4



N22



N6

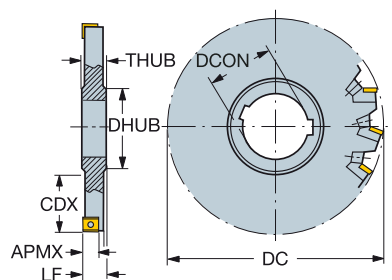
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



N331.1A



				Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
80	27	7.6	6	R/L331.52-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R/L331.52-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.54	18100	6	N331.1A-08
100	32	7.6	8	R/L331.52-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.84	15900	8	N331.1A-08
100	32	7.6	8	R/L331.52-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.60	15900	8	N331.1A-08
100	32	10.6	6	R/L331.52-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	0.94	14000	6	N331.1A-11
125	40	7.6	10	R/L331.52-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.02	14100	10	N331.1A-08
125	40	7.6	10	R/L331.52-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.13	14100	10	N331.1A-08
125	40	10.6	8	R/L331.52-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	1.30	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R/L331.52-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.50	12400	12	N331.1A-08
160	40	7.6	12	R/L331.52-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.73	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R/L331.52-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	2.00	10000	10	N331.1A-11
200	50	10.6	12	R/L331.52-200S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	9.90	9600	12	N331.1A-11
250	50	10.6	16	R/L331.52-250S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	12.96	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R/L331.52-315S60NM	60.0	32.80	2	84.0	34.8	17.30	7600	20	N331.1A-11

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba
R/L331.52-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R/L331.52-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R/L331.52-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R/L331.52-200S50MM	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R/L331.52-250S50MM	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R/L331.52-315S60NM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R/L331.52-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
R/L331.52-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I123



L4



N22



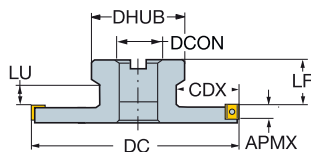
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPR

ISO 6462:2011
90°



N331.1A

				Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27EML	27.0	A		53.00	54.0	0.80	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27FML	27.0	A		51.00	54.0	0.98	18100	6	N331.1A-08
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27EML	27.0	A		53.00	54.0	1.20	15900	8	N331.1A-08
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27FML	27.0	A		51.00	54.0	1.30	15900	8	N331.1A-08
100	27	10.6	6	R331.52-100Q27KML	27.0	A		48.00	54.0	1.77	14000	6	N331.1A-11
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32EML	32.0	B		53.00	64.0	1.81	14100	10	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32FML	32.0	B		51.00	64.0	1.95	14100	10	N331.1A-08
125	32	10.6	8	R331.52-125Q32KML	32.0	B		48.00	64.0	2.09	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40EML	40.0	B		53.00	76.0	2.60	12400	12	N331.1A-08
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40FML	40.0	B		51.00	76.0	2.90	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R331.52-160Q40KML	40.0	B		48.00	76.0	3.02	10800	10	N331.1A-11
200	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MML	40.0	C	66.7	35.80	96.0	11.12	9600	12	N331.1A-11
250	60	10.6	16	R331.52-250Q60MML	60.0	C	101.6	35.80	136.0	12.70	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R331.52-315Q60NML	60.0	C	101.6	32.20	136.0	20.30	7600	20	N331.1A-11

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba
R331.52-080Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R331.52-080Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52-100Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
R331.52-100Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
R331.52-125Q32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-125Q32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-160Q40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-160Q40FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-100Q27KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-125Q32KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-160Q40KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-200Q40MML	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-250Q60MML	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-315Q60NML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I123



L4



M2



N22

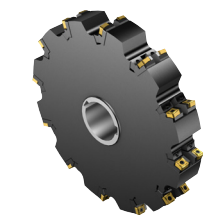


N6

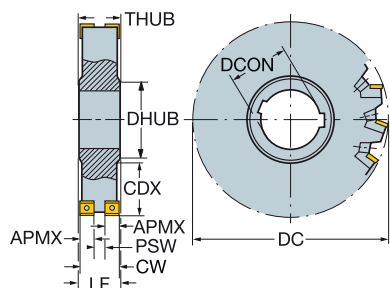
CoroMill® 331, nastawny podwójny frez tarczowy dwustronny

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



N331.1A



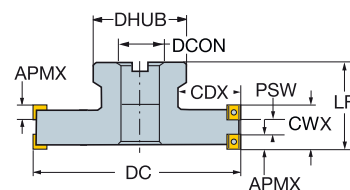
												Wymiary, mm							
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	PSW	LF	DRVCT	DHUB	THUB	KG	RPMX	CICT	MIID		
27.20	30.2	200	64.5	50	10.6	12	N331.52-200S50MM	50.0	7.0	29.20	2	69.0	31.2	5.90	9600	24	N331.1A-11		
		250	89.5	50	10.6	16	N331.52-250S50MM	50.0	7.0	29.20	2	69.0	31.2	9.50	8500	32	N331.1A-11		
30.80	33.8	315	114.5	60	10.6	20	N331.52-315S60NM	60.0	10.6	32.80	2	84.0	34.8	17.30	7600	40	N331.1A-11		

Mocowanie trzpieniowe

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



N331.1A



												Wymiary, mm							
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON	ISO	DBC	PSW	LF	DHUB	KG	RPMX	CICT	MIID		
27.20	30.2	200	51.0	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MM	40.0	C	66.7	7.0	63.00	96.0	8.00	9600	24	N331.1A-11		
		250	56.0	60	10.6	16	R331.52-250Q60MM	60.0	C	101.6	7.0	63.00	136.0	12.70	8500	32	N331.1A-11		
30.80	33.8	315	88.5	60	10.6	20	R331.52-315Q60NM	60.0	C	101.6	10.6	63.00	136.0	20.30	8500	40	N331.1A-11		

Części zamienne			
CW	Śruba płytki	Klin	Śruba
27.20	5513 020-29	5431 105-03	339-831
30.80	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I123



L4



M2



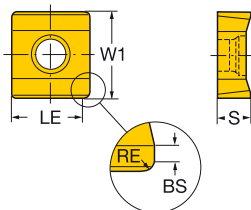
N22



N6

CoroMill® 331, płytki do frezowania rowków

KRINS 90°



		RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																											
				P				M				K				N				S				H				W1	LE	S	BS
				1130	4230	4240	1025	1040	1130	2030	2040	1020	3040	3220	3330	H13A	1130	530	H10	H13A	1025	1130	H13A	S30T	S40T	1130	3040				
Obróbka lekka	04	0.50	N331.1A-04 35 05E-KL																						*		9.5	4.6	3.50	0.4	
		0.50	N331.1A-04 35 05H-ML					*		*																	9.5	4.6	3.50	0.4	
		0.50	N331.1A-04 35 05H-NL	*			*		*						*		*		*	*					*		9.5	4.6	3.50	0.2	
		0.50	N331.1A-04 35 05H-PL		*	*																*				9.5	4.6	3.50	0.4		
		0.50	N331.1A-04 35 05H-WL	*			*		*					*	*		*	*	*	*				*		9.5	4.6	3.50	0.4		
	05	0.80	N331.1A-05 45 08E-KL							*	*	*	*												*		9.5	5.7	4.45	1.2	
		0.80	N331.1A-05 45 08H-ML					*		*	*															9.5	5.7	4.45	1.2		
		0.80	N331.1A-05 45 08H-NL	*			*		*						*		*		*	*					*		9.5	5.7	4.45	0.8	
		0.80	N331.1A-05 45 08H-PL		*	*																*				9.5	5.7	4.45	1.2		
		0.80	N331.1A-05 45 08H-WL	*			*		*					*	*		*	*	*	*				*		9.5	5.7	4.45	1.2		
	08	0.80	N331.1A-08 45 08E-KL							*	*	*	*												*		9.5	7.7	4.45	1.2	
		0.80	N331.1A-08 45 08H-ML					*		*	*															9.5	7.7	4.45	1.2		
		0.80	N331.1A-08 45 08H-NL	*			*		*						*		*		*	*					*		9.5	7.7	4.45	0.9	
		0.80	N331.1A-08 45 08H-PL		*	*																*				9.5	7.7	4.45	1.2		
		0.80	N331.1A-08 45 08H-WL	*			*		*					*	*		*	*	*	*				*	*	9.5	7.7	4.45	1.2		
11	0.80	N331.1A-11 50 08E-KL							*	*	*	*												*		11.5	10.7	4.95	1.2		
	0.80	N331.1A-11 50 08H-ML					*		*	*															11.5	10.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-11 50 08H-NL	*			*		*						*		*		*	*					*		11.5	10.7	4.95	1.3		
	0.80	N331.1A-11 50 08H-PL		*	*																*				11.5	10.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-11 50 08H-WL	*			*		*					*	*		*	*	*	*				*		11.5	10.7	4.95	1.2			
14	0.80	N331.1A-14 50 08E-KL							*	*	*	*												*		11.5	13.7	4.95	1.2		
	0.80	N331.1A-14 50 08H-ML					*		*	*							*		*					*		11.5	13.7	4.95	1.2		
	0.80	N331.1A-14 50 08H-NL	*			*		*						*		*		*	*					*		11.5	13.7	4.95	1.1		
	0.80	N331.1A-14 50 08H-PL		*	*																*				11.5	13.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-14 50 08H-WL	*			*		*					*	*		*	*	*	*				*		11.5	13.7	4.95	1.2			
04	0.50	N331.1A-04 35 05H-MM					*		*	*												*			9.5	4.6	3.50	0.4			
	0.50	N331.1A-04 35 05M-KM						*	*	*	*	*											*		9.5	4.6	3.50	0.4			
	0.50	N331.1A-04 35 05M-PM	*	*																					9.5	4.6	3.50	0.4			
05	0.80	N331.1A-05 45 08E-KM						*	*	*	*	*											*		9.5	5.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-05 45 08H-MM					*		*	*												*		9.5	5.7	4.45	1.2				
	0.80	N331.1A-05 45 08H-PM	*																					9.5	5.7	4.45	1.2				
	0.80	N331.1A-05 45 08M-KM						*	*	*	*	*											*		9.5	5.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-05 45 08M-PM	*	*																				9.5	5.7	4.45	1.2				
08	0.80	N331.1A-08 45 08E-KM					*		*	*	*	*										*		*		9.5	7.7	4.45	1.2		
	0.80	N331.1A-08 45 08H-MM					*		*	*											*				9.5	7.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-08 45 08H-PM	*																						9.5	7.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-08 45 08H-WM										*		*		*		*					*		9.5	7.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-08 45 08M-KM						*	*	*	*	*											*		9.5	7.7	4.45	1.2			
	0.80	N331.1A-08 45 08M-PM	*	*																				9.5	7.7	4.45	1.2				
11	0.80	N331.1A-11 50 08E-KM					*		*	*	*	*											*		11.5	10.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-11 50 08H-MM					*		*	*											*			11.5	10.7	4.95	1.2				
	0.80	N331.1A-11 50 08H-PM	*																					11.5	10.7	4.95	1.2				
	0.80	N331.1A-11 50 08H-WM					*		*	*		*		*		*		*					*		11.5	10.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-11 50 08M-KM					*	*	*	*	*	*											*		11.5	10.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-11 50 08M-PM	*	*																				11.5	10.7	4.95	1.2				
14	0.80	N331.1A-14 50 08E-KM					*	*	*	*	*	*											*		11.5	13.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-14 50 08H-MM					*		*	*											*			11.5	13.7	4.95	1.2				
	0.80	N331.1A-14 50 08H-PM	*													*		*						11.5	13.7	4.95	1.2				
	0.80	N331.1A-14 50 08H-WM												*		*		*						11.5	13.7	4.95	1.2				
	0.80	N331.1A-14 50 08M-KM					*	*	*	*	*	*											*		11.5	13.7	4.95	1.2			
	0.80	N331.1A-14 50 08M-PM	*	*																				11.5	13.7	4.95	1.2				



I112



I146



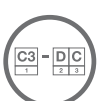
I168



N22



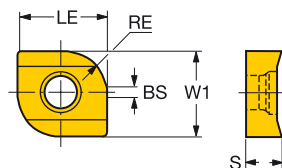
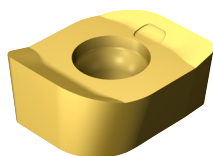
N6



N10

Korpusy frezów dla płytek o dużym promieniu naroży (RE) dostępne są na życzenie w ramach oferty Tailor Made

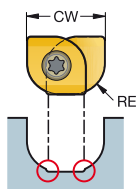
KRINS 90°



			RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																		
					P		M		K	N		S			H	W1	LE	S	BS				
					1130	4240	1025	1040	1130	1025	4240	1130	H10F	1025	1040					1130	H10F	1130	
Obróbka lekka	WL			04	1.52	L331.1A-04 35 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
				2.29	L331.1A-04 35 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
				1.52	R331.1A-04 35 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
				2.29	R331.1A-04 35 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
				05	1.52	L331.1A-05 45 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.2	
				2.29	L331.1A-05 45 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.2	
				3.05	L331.1A-05 45 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.3	
				1.52	R331.1A-05 45 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.2	
				2.29	R331.1A-05 45 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.2	
				3.05	R331.1A-05 45 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	5.7	4.45	1.3	
				08	1.52	L331.1A-08 45 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.2	
				2.29	L331.1A-08 45 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.2	
				3.05	L331.1A-08 45 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.3	
				1.52	R331.1A-08 45 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.2	
				2.29	R331.1A-08 45 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.2	
				3.05	R331.1A-08 45 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	9.5	7.7	4.45	1.3	
				11	1.52	L331.1A-11 50 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.2
				2.29	L331.1A-11 50 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.2
				3.05	L331.1A-11 50 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.3
				4.83	L331.1A-11 50 48H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.5
				6.35	L331.1A-11 50 63H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.6
				1.52	R331.1A-11 50 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.2
				2.29	R331.1A-11 50 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.2
				3.05	R331.1A-11 50 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.3
				4.83	R331.1A-11 50 48H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.5
				6.35	R331.1A-11 50 63H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	10.7	4.95	1.6
				14	1.52	L331.1A-14 50 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.2
				2.29	L331.1A-14 50 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.2
				3.05	L331.1A-14 50 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	11.5	13.7	4.95	1.3
				4.83	L331.1A-14 50 48H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.5
				6.35	L331.1A-14 50 63H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.6
				1.52	R331.1A-14 50 15H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.2
				2.29	R331.1A-14 50 23H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.2
				3.05	R331.1A-14 50 30H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.3
				4.83	R331.1A-14 50 48H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.5
				6.35	R331.1A-14 50 63H-WL	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.6

Frezy tarczowe trzystronne

Wielkość płytki	Obliczone CW
04	$CW = RE + 4.6$
05	$CW = RE + 6$
08	$CW = RE + 8$
11	$CW = RE + 11$



1112



1146



1168



N22



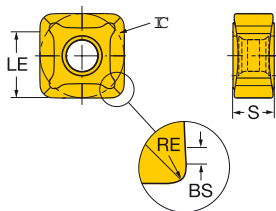
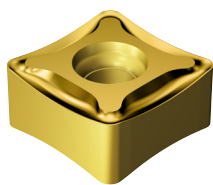
N6



N10

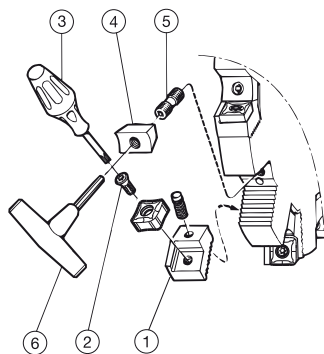
CoroMill® 331, płytki do frezowania walcowo-czołowego

KRINS 88°



			RE	Oznaczenie	P		M		K		N	S	H		Wymiary, mm				
					1030	4220	4230	4240	1030	4240	1020	3040	3330	1030					1030
					☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	IC
Obróbka średnia	PM	13	0.80	N331.1D-136508E-PM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		0.80	N331.1D-136508M-PM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		1.20	N331.1D-136512M-PM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	11.0	6.55	1.2
		2.00	N331.1D-136520E-PM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2
		2.00	N331.1D-136520M-PM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2

Do tych dwustronnych płytek potrzebne są kasety dostępne jako opcja dodatkowa. Więcej informacji poniżej.



Należy zauważyć, że jeśli używane są kasety na płytki dwustronne to średnica frezu zwiększa się o 3.2 mm.

Rodzaj frezu	1	1	2	3		4	5	6
	Kaseta prawa	Kaseta lewa	Śruba	Klucz (Torx Plus)	Klucz dynamometryczny ¹⁾	Klin	Śruba	Klucz (mm)
QM (a _p 20.5–23.5 mm)	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)
RM (a _p 23.5-26.5 mm)	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)

¹⁾ Część opcjonalna, należy zamawiać oddzielnie.

Uwaga!

Korpus frezu może być zamawiany oddzielnie. Więcej informacji udzielają lokalni przedstawiciele firmy Sandvik Coromant.



I112



I146



I168



N22

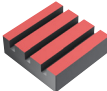
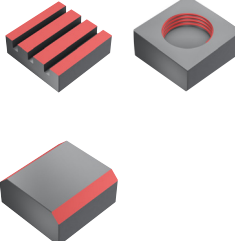
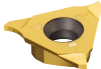
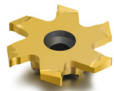


N6



N10

Narzędzia frezarskie do obróbki rowków, gwintów i fazowań

	CoroMill® QD	CoroMill® 328	CoroMill® 327	CoroMill® 495
				
Strona	Frezowanie rowków I127	Frezowanie rowków I133	Frezowanie rowków I136	Frezowanie faz I143
		Frezowanie gwintów I139	Frezowanie gwintów I140	
			Frezowanie faz I142	
Materiał				
Podstawowe zastosowanie				
DC mm	63 - 315	39 - 80	9.7 - 34.7	12 - 63
APMX mm	E, F, G, H, J, K		0.8 - 1.7	3.8 - 7.7
Płytki				
Wielkości płytek	9 oraz 14	13	06, 09, 12, 14	09
Złącza	Mocowanie trzpieniowe ze śrubami Chwyt cylindryczny	Otwór z rowkiem wpustowym Weldon Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® wersja krótka Chwyt cylindryczny Weldon Zintegrowane tuleje zaciskowe ER	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Weldon Coromant EH
Chłodzenie wewnętrzne	✓		✓	✓
Opcje				Dostępne kąty: 15°, 30°, 45°, 60°
Inne zastosowania				

CoroMill® QD

Bezpieczne frezowanie rowków i odcinanie

Zastosowanie

- Obróbka głębokich rowków
- Przecinanie
- Obróbka zewnętrzna i wewnętrzna
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Rowki wysokiej jakości bez problemów z wiórami
- Bardzo bezpieczne narzędzia o dużej niezawodności
- Szybka i łatwa wymiana płytki



www.sandvik.coromant.com/coromillqd

Złącza

- Chwyt cylindryczny
- Otwór z rowkami wpustowymi

Płytki

Płytki (klasy E- i M-) przeznaczone są do szerokiego spektrum szerokości frezowania i materiałów przedmiotu obrabianego. Płytki z bardzo długą pomocniczą krawędzią skrawającą zapewniają bardzo dobrą jakość wykończenia powierzchni. Modele w gatunku GC1130 (w technologii Zertivo™) w operacji frezowania stali gwarantują wysoką i przewidywalną trwałość.

Kołnierz stabilizujący

Frezowanie rowków o wysokim stosunku głębokości skrawania do szerokości (ponad 15-krotność) może być wykonywane z zachowaniem doskonałej jakości, dzięki użyciu kołnierza stabilizujących.

Mniejsze kołnierze stabilizujące mogą być używane z adapterami do frezów czołowych w dużych centrach obróbkowych.



Chłodzenie wewnętrzne

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa zapewnia doskonałe odprowadzanie wiórów. Po pozbyciu się problemów z wiórami można uzyskać niższą chropowatość powierzchni i zapewnić bezpieczeństwo obróbki. Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa pomaga również regulować ilość ciepła wytwarzanego w strefie skrawania, co jest szczególnie korzystne dla obróbki materiałów z grupy ISO S.



1128



1131

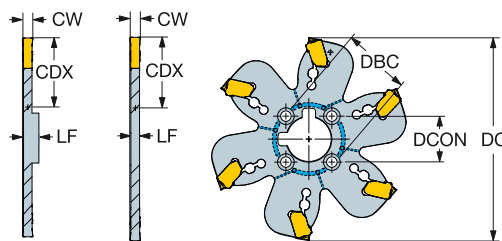


N6

CoroMill® QD, frez na płytki wymienne do rowków i odcinania

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



SSC: E, F G, H, J, K

							Wymiary, mm											
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON	DBC	LF	DRVCT			RPMX	CICT	MID		
2.00	80	24.0	E	X10	4	5	QD-EC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.12	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM		
	100	30.0	E	X22	4	8	QD-EC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.14	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM		
	125	31.0	E	X32	4	10	QD-EC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.25	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM		
	160	40.0	E	X40	4	12	QD-EC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.32	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM		
2.50	80	24.0	F	X10	4	5	QD-FC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.13	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM		
	100	30.0	F	X22	4	8	QD-FC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.15	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM		
	125	31.0	F	X32	4	10	QD-FC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.28	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM		
	160	40.0	F	X40	4	12	QD-FC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.36	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM		
3.00	80	24.0	G	X10	4	5	QD-GC080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	70	0.14	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM		
	100	30.0	G	X22	4	8	QD-GC100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	70	0.17	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM		
	125	31.0	G	X32	4	10	QD-GC125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	70	0.30	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM		
	160	40.0	G	X40	4	12	QD-GC160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	70	0.40	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM		
4.00	80	24.0	H	X10	4	4	QD-HC080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	70	0.14	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM		
	100	30.0	H	X22	4	6	QD-HC100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	70	0.19	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM		
	125	31.0	H	X32	4	8	QD-HC125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	70	0.33	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM		
	160	40.0	H	X40	4	12	QD-HC160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	70	0.48	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM		
5.00	100	30.0	J	X22	4	6	QD-JC100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	70	0.22	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM		
	125	31.0	J	X32	4	8	QD-JC125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	70	0.39	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM		
	160	40.0	J	X40	4	10	QD-JC160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	70	0.56	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM		
6.00	100	30.0	K	X22	4	6	QD-KC100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	70	0.24	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM		
	125	31.0	K	X32	4	8	QD-KC125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	70	0.44	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM		
	160	40.0	K	X40	4	10	QD-KC160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	70	0.65	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM		

Uwaga: złącze X40 wykorzystuje wkręty z łbem walcowym (wchodzące w zakres dostawy adaptera).

	Części zamienne
DC	Śruba
80.00	5513 015-11
100.00	5513 015-10
125.00	5513 015-09

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I131



L4



N22



N6

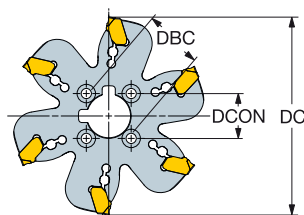
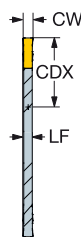
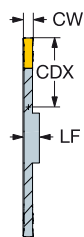


N15

CoroMill® QD, frez na płytki wymienne do rowków i odcinania

Mocowanie trzpieniowe

KAPR 90°



SSC: E, F

G, H, J, K

										Wymiary, mm				
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	DBC	LF	DRVCT	KG	RPMX	CICT	MIID
2.00	80	24.0	E	X10	5	QD-E-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.12	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM
	100	30.0	E	X22	8	QD-E-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.14	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM
	125	31.0	E	X32	10	QD-E-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.25	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM
	160	40.0	E	X40	12	QD-E-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.32	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM
	200	60.0	E	X40	16	QD-E-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.64	2700	16	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	80	24.0	F	X10	5	QD-F-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.13	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM
	100	30.0	F	X22	8	QD-F-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.16	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM
	125	31.0	F	X32	10	QD-F-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.28	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM
	160	40.0	F	X40	12	QD-F-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.36	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM
	200	60.0	F	X40	16	QD-F-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.73	3100	16	QD-NF-0250-020E-PM
	250	85.0	F	X40	20	QD-F-250X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.98	2800	20	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	80	24.0	G	X10	5	QD-G-080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	0.14	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM
	100	30.0	G	X22	8	QD-G-100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	0.17	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM
	125	31.0	G	X32	10	QD-G-125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	0.30	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM
	160	40.0	G	X40	12	QD-G-160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.40	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM
	200	60.0	G	X40	16	QD-G-200X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.79	3800	16	QD-NG-0300-020E-PM
	250	85.0	G	X40	20	QD-G-250X40-M	40.0	63.0	2.70	2	1.09	3400	20	QD-NG-0300-020E-PM
	315	117.5	G	X40	24	QD-G-315X40-M	40.0	63.0	2.70	2	1.90	3100	24	QD-NG-0300-020E-PM
4.00	80	24.0	H	X10	4	QD-H-080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	0.15	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM
	100	30.0	H	X22	6	QD-H-100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	0.19	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM
	125	31.0	H	X32	8	QD-H-125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	0.34	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM
	160	40.0	H	X40	12	QD-H-160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.48	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM
	200	60.0	H	X40	14	QD-H-200X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.94	3100	14	QD-NH-0400-025E-PM
	250	85.0	H	X40	20	QD-H-250X40-M	40.0	63.0	3.65	2	1.41	2800	20	QD-NH-0400-025E-PM
	315	117.5	H	X40	24	QD-H-315X40-M	40.0	63.0	3.65	2	2.39	2500	24	QD-NH-0400-025E-PM
5.00	100	30.0	J	X22	6	QD-J-100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	0.22	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM
	125	31.0	J	X32	8	QD-J-125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	0.39	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM
	160	40.0	J	X40	10	QD-J-160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	0.55	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM
	200	60.0	J	X40	14	QD-J-200X40-M	40.0	63.0	4.65	2	1.10	2700	14	QD-NJ-0500-030E-PM
	250	85.0	J	X40	18	QD-J-250X40-M	40.0	63.0	4.65	2	1.62	2400	18	QD-NJ-0500-030E-PM
	315	117.5	J	X40	24	QD-J-315X40-M	40.0	63.0	4.65	2	2.85	2100	24	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	100	30.0	K	X22	6	QD-K-100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	0.25	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM
	125	31.0	K	X32	8	QD-K-125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	0.44	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM
	160	40.0	K	X40	10	QD-K-160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	0.65	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM
	200	60.0	K	X40	14	QD-K-200X40-M	40.0	63.0	5.65	2	1.27	2700	14	QD-NK-0600-035E-PM
	250	85.0	K	X40	18	QD-K-250X40-M	40.0	63.0	5.65	2	1.92	2400	18	QD-NK-0600-035E-PM
	315	117.5	K	X40	24	QD-K-315X40-M	40.0	63.0	5.65	2	3.32	2200	24	QD-NK-0600-035E-PM

Uwaga: złącze X40 wykorzystuje wkręty z łbem walcowym (wchodzące w zakres dostawy adaptera).

Części zamienne	
DC	Śruba
80.00	5513 015-11
100.00	5513 015-10
125.00	5513 015-09

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I131



L4



N22

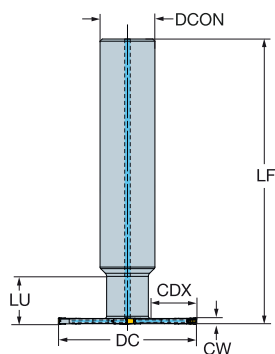
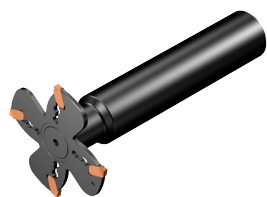


N6

CoroMill® QD, frez na płytki wymienne do rowków i odcinania

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

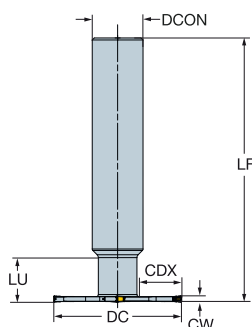
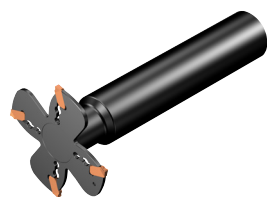
KAPR 90°



							Wymiary, mm								
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-EC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.67	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	4	QD-FC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.68	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	4	QD-GC063A25-M	25.0	130.00	24	70	0.68	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	4	QD-JC080A32-M	32.0	130.00	26	70	1.05	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	4	QD-KC080A32-M	32.0	130.00	27	70	1.06	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM

Chwyt cylindryczny

KAPR 90°



								Wymiary, mm						
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID	
2.00	63	21.0	E	25	4	QD-E-063A25-M	25.0	130.00	23	0.69	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM	
2.50	63	21.0	F	25	4	QD-F-063A25-M	25.0	130.00	23	0.68	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM	
3.00	63	21.0	G	25	4	QD-G-063A25-M	25.0	130.00	24	0.70	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM	
5.00	80	26.5	J	32	4	QD-J-080A32-M	32.0	130.00	26	1.08	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM	
6.00	80	26.5	K	32	4	QD-K-080A32-M	32.0	130.00	27	1.07	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM	

Części zamienne

Korek do chłodziwa

5643 028-02

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



I131



L4



N22

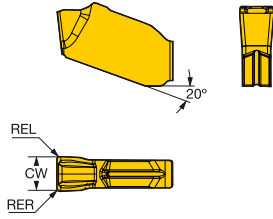


N6



N15

CoroMill® QD, płytki do frezowania rowków



						P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm									
						1130	4240	1040	1130	2040	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T	S40T	1130	AN	CWTOLL	CWTOLU
Obróbka lekka	E	2.00	0.10	0.10	QD-NE-0200-010E-NL								★						7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-ML			★		☆									7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PL		★	☆		☆					☆				7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-SL		☆		☆				☆		☆	★			7°	0.005	0.055
	F	2.39	0.10	0.10	QD-NF-0239-010E-NL									★					7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055
		2.50	0.10	0.10	QD-NF-0250-010E-NL								★						7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055
	G	3.00	0.10	0.10	QD-NG-0300-010E-NL									★					7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055
		3.18	0.10	0.10	QD-NG-0318-010E-NL									★					7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055
	H	4.00	0.15	0.15	QD-NH-0400-015E-NL									★					7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-KL							★	☆						7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055
J	4.76	0.20	0.20	QD-NJ-0476-020E-NL									★					7°	0.005	0.055	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-KL							★	☆						7°	0.005	0.055	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055	
	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055	
	5.00	0.20	0.20	QD-NJ-0500-020E-NL									★					7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-KL							★	☆						7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055	
K	6.00	0.25	0.25	QD-NK-0600-025E-NL									★					7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-KL							★	☆						7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055	
	6.35	0.25	0.25	QD-NK-0635-025E-NL									★					7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-KL							★	☆						7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-ML				★		☆								7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PL		★	☆		☆					☆			☆	7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-SL		☆			☆				☆	★				7°	0.005	0.055	



1128



1146



1168



N22

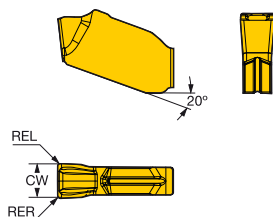


N6



N10

CoroMill® QD, płytki do frezowania rowków



						P		M		K		N		S		H	Wymiary, mm				
SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	1130	4240	1040	1130	2040	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T	S40T	1130	AN	CWTOLL	CWTOLU	
Obróbka średnia	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-MM			★										7°	0.005	0.055	
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
	F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
	G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		3.18	0.20	0.20	QD-NG-0318-020M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
	H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
	J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
		4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055
		4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055
		4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105
		4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105
		5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	5.00	0.30	0.30	QD-NJ-0500-030M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105	
	5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105	
K	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105	
	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-MM			★		☆									7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035E-SM	☆			☆						☆	★	☆	☆	7°	0.005	0.055	
	6.35	0.35	0.35	QD-NK-0635-035M-PM	★	☆		☆						☆			☆	7°	0.005	0.105	
	6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-KM						☆	★							7°	0.005	0.105	
Obróbka ciężka	E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
	F	2.39	0.35	0.35	QD-NF-0239-035M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
		2.50	0.35	0.35	QD-NF-0250-035M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
	G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
		3.18	0.35	0.35	QD-NG-0318-035M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
	J	4.76	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
		5.00	0.45	0.45	QD-NJ-0500-045M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105	
K	6.00	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105		
	6.35	0.50	0.50	QD-NK-0635-050M-PH	☆	★		☆					☆			☆	7°	0.005	0.105		



I128



I146



I168



N22



N6



N10

CoroMill® 328

Frezowanie rowków, gwintów i rowków pod pierścienie osadcze

Zastosowanie

- Frezowanie gwintów
- Frezowanie rowków
- Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczne i stabilne mocowanie płytek w gniazdach
- Duży asortyment płytek do rowków pod pierścienie osadcze, rowków i gwintów
- Ostre, precyzyjnie szlifowane płytki
- Możliwość wykonania gwintów o różnym skoku za pomocą jednego narzędzia
- Doskonale nadają się do obróbki zarówno zewnętrznej, jak i wewnętrznej
- Oprawki w czterech wielkościach, taka sama wielkość płytki
- Ostre krawędzie do wykonywania rowków wysokiej jakości bez zadziorów
- Jeden gatunek: GC1025 z pokryciem nakładanym metodą PVD do wielu różnych materiałów
- Duża liczba krawędzi skrawających dla zwiększenia opłacalności obróbki

www.sandvik.coromant.com/coromill328

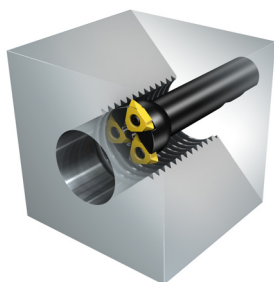


Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Weldon
- Otwór z rowkiem wpustowym

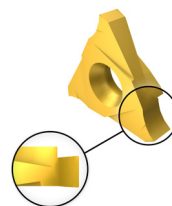
Płytki

- Trzy krawędzie skrawające

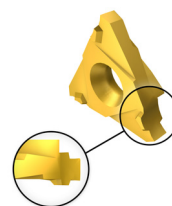


Zarysy frezowanych gwintów: V 60°, M 60° i UN 60°

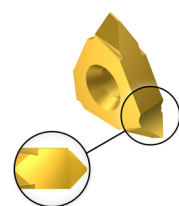
Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze



Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze z fazą



Frezowanie gwintów



I134



I135

CoroMill® 328, frez do rowków

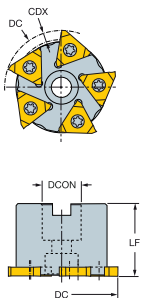
Mocowanie trzpieniowe

STDNO

KAPR

ISO 6462:2011

90°

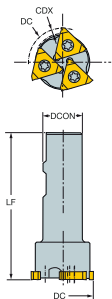


						Wymiary, mm											
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	ISO	LF	DHUB			RPMX	CICT	MIID		
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063Q22-13M	22.0	A	40.00	51.0	6.5	0.84	11900	5	328R13-130 00-GM		

Weldon

KAPR

90°

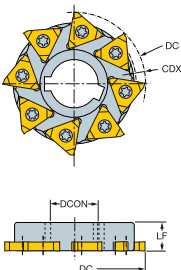


							Wymiary, mm						
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	LF			RPMX	CICT	MIID
1.30	39	3.0	13	25	2	328-039B25-13M	25.0	125.00	6.5	0.67	19300	2	328R13-130 00-GM
	44	4.0	13	25	3	328-044B25-13M	25.0	125.00	6.5	0.61	17100	3	328R13-130 00-GM

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR

90°



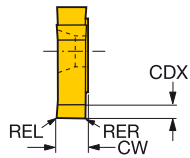
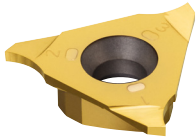
						Wymiary, mm									
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON	LF	DRVCT	DHUB			RPMX	CICT	MIID
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063S22-13M	22.0	14.00	1	51.0	6.5	0.50	11900	5	328R13-130 00-GM
	80	5.0	13	27	8	328-080S27-13M	27.0	16.00	1	68.0	6.5	0.64	9400	8	328R13-130 00-GM

Części zamienne
Śruba płytki
5513 039-05

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

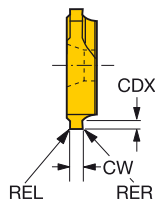
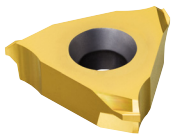


CoroMill® 328, płytki do frezowania rowków



Do rowków pod pierścienie osadze

						P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm				
						1025	1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie											
Obróbka średnia	13	1.30	0.10	0.10	5.00	328R13-130 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		1.60	0.15	0.15	5.00	328R13-160 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		1.85	0.15	0.15	5.00	328R13-185 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	5.00	328R13-215 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	5.00	328R13-265 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		3.15	0.15	0.15	5.00	328R13-315 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	5.00	328R13-415 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		5.15	0.15	0.15	5.00	328R13-515 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050



Do rowków pod pierścienie osadze i fazowania

						P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm				
						1025	1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie											
Obróbka średnia	13	1.85	0.15	0.15	1.25	328R13-185 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	1.50	328R13-215 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	1.50	328R13-265 4515-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	1.75	328R13-265 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		3.15	0.15	0.15	1.75	328R13-315 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	2.00	328R13-415 4520-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	2.50	328R13-415 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		5.15	0.15	0.15	3.00	328R13-515 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050



I134



I146



I168



N22



N12

CoroMill® 327

Frezy do rowków i gwintów

Zastosowanie

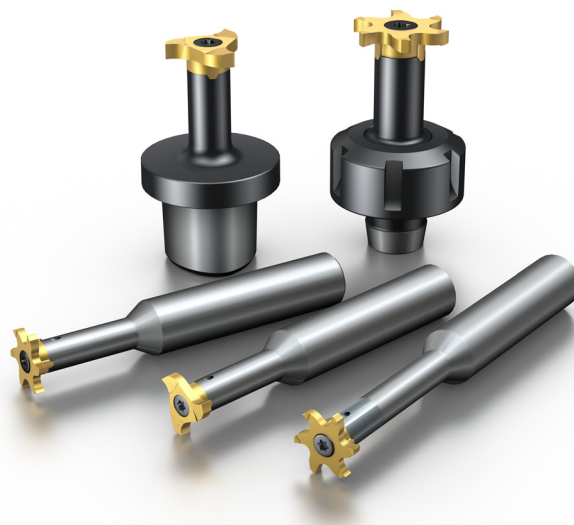
- Frezowanie gwintów
- Frezowanie rowków
- Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze
- Fazowanie

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Niskie siły skrawania
- Ostre krawędzie do wykonywania rowków wysokiej jakości bez zadziorów
- Wiele ostrzy sprzyja produktywniej, ekonomicznej obróbce
- Duży asortyment trzonek adapterów o różnych długościach i średnicach
- Szeroki asortyment płytek
- Bezpieczne zamocowanie płytki
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



www.sandvik.coromant.com/coromill327

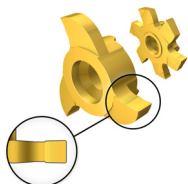
Złącza

- Coromant Capto®
- Zintegrowane z tuleją zaciskową ER
- Trzonki Weldon ze stali lub węgla spiekanego

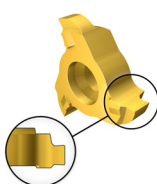
Płytki

- Zoptymalizowane geometrie płytek i jeden gatunek do wielu różnych materiałów
- Ostre, precyzyjnie szlifowane płytki
- Po trzy lub sześć ostrzy
- Zarysy frezowanych gwintów: V 60°, M 60°, UN 60° i Whitworth 55°

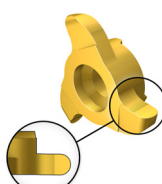
Frezowanie rowków zwykłych i rowków pod pierścienie osadcze



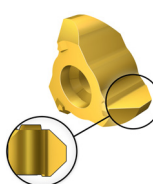
Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze z fazą



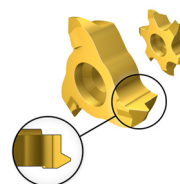
Frezowanie rowków o pełnym promieniu



Frezowanie faz



Frezowanie gwintów

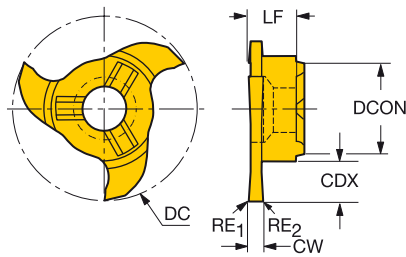


L4



I137

CoroMill® 327, płytko do frezowania rowków



							P	M	K	Wymiary, mm					
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MIS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
1.0	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 10000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 15002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 20002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 25002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10	9.0	3.5	6	327R09-18 15001-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 15002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 20002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 20002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 25002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 25002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 30002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 30002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 15002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 20002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 25002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 30002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 40002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10		6.5	6	327R12-28 15001-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 20002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 25002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 30002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 40002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
1.5	0.00	0.00	14.0	6.5	3	327R14-28 15000-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 20002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 25002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 30002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.5	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 35002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 40002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10		10.0	6	327R14-35 15001-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 20002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 25002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 30002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000

Do rowków pod pierścienie osadze

							P	M	K	Wymiary, mm					
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MIS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
0.7	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 07000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.8	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 08000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.9	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 09000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
1.1	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 11000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 13000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 16000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.1	0.00	0.00	9.0	3.5	3	327R09-18 11000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00		3.5	3	327R09-18 13000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00		3.5	3	327R09-18 16000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00	12.0	4.5	3	327R12-22 16000-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
1.9	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 18502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.2	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 21502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.7	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 26502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
3.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 31502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
4.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 41502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
5.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 51502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000



L4



I146



I168

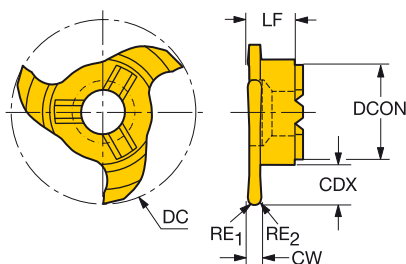


N22



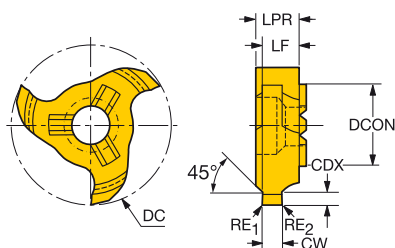
N11

CoroMill® 327, płytki do frezowania rowków



Do rowków o pełnym promieniu (półokrągłych)

							P	M	K	Wymiary, mm					
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
2.2	1.10	1.10	6.0	2.5	3	327R06-12 22011-RM	☆	☆	☆	6.00	11.70	3.50	0.000	0.030	50000
2.2	1.10	1.10	9.0	3.5	3	327R09-18 22011-RM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.030	50000
1.0	0.50	0.50	12.0	4.5	3	327R12-22 10005-RM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
2.0	1.00	1.00	12.0	4.5	3	327R12-22 20010-RM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
3.0	1.50	1.50	12.0	4.5	3	327R12-22 30015-RM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
4.0	2.00	2.00	12.0	4.5	3	327R12-22 40020-RM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000



Do rowków pod pierścienie osadzone z fazą

								P	M	K	Wymiary, mm						
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	DCON	DC	LF	LPR	CWTOLL	CWTOLU	RPMX	
1.1	0.00	0.00	12.0	0.5	3	327R12-22 11045-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000	
1.3	0.00	0.00	12.0	0.7	3	327R12-22 13045-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000	
1.6	0.00	0.00	12.0	1.0	3	327R12-22 16045-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000	
1.9	0.15	0.15	12.0	1.3	3	327R12-22 18545-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000	
2.2	0.15	0.15	12.0	1.5	3	327R12-22 21545-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000	
2.7	0.15	0.15	12.0	1.5	3	327R12-22 26545-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000	
3.2	0.20	0.20	12.0	1.8	3	327R12-22 31545-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.30	5.80	0.090	0.110	50000	
4.2	0.20	0.20	12.0	2.0	3	327R12-22 41545-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000	
1.3	0.00	0.00	12.0	0.8	3	327R12-221304508-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000	
1.6	0.00	0.00	12.0	0.8	3	327R12-221604508-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000	
2.7	0.15	0.15	12.0	1.8	3	327R12-222654518-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000	
4.2	0.20	0.20	12.0	2.5	3	327R12-224154525-GC	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000	



L4



I146



I168



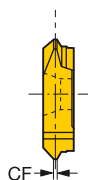
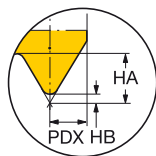
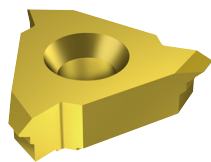
N22



N11

CoroMill® 328, płytki do frezowania gwintów

Do gwintów wewnętrznych



Metryczny 60° - pełny zarys

					Wymiary, mm			
SSC	TP	NT	Oznaczenie		CF	HA	HB	PDX
13	1.50	1	328R13-150 MM-TH		0.2	0.97	0.16	0.85
	2.00	1	328R13-200 MM-TH		0.3	1.30	0.22	1.05
	3.00	1	328R13-300 MM-TH		0.4	1.95	0.32	1.35
	3.50	1	328R13-350 MM-TH		0.4	2.27	0.38	1.55
	4.00	1	328R13-400 MM-TH		0.5	2.60	0.43	1.75
	4.50	1	328R13-450 MM-TH		0.6	2.92	0.49	1.95
	5.00	1	328R13-500 MM-TH		0.6	3.25	0.54	2.05
	5.50	1	328R13-550 MM-TH		0.7	3.57	0.60	2.30
	6.00	1	328R13-600 MM-TH		0.8	3.90	0.65	2.45

UN 60° - pełny zarys

					Wymiary, mm			
SSC	TPI	NT	Oznaczenie		CF	HA	HB	PDX
13	16.0	1	328R13-16 UN-TH		0.2	1.02	0.16	0.80
	14.0	1	328R13-14 UN-TH		0.2	1.17	0.19	0.90
	12.0	1	328R13-12 UN-TH		0.3	1.38	0.23	1.00
	10.0	1	328R13-10 UN-TH		0.3	1.64	0.27	1.15
	8.0	1	328R13-08 UN-TH		0.4	2.06	0.34	1.40
	6.0	1	328R13-06 UN-TH		0.5	2.74	0.45	1.80
	4.0	1	328R13-04 UN-TH		0.8	4.12	0.68	2.55

Zarys V 60°

							Wymiary, mm			
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	CF	HA	HB	PDX
13	1.5	3.5	7.0	16.0	1	328R13-150 VM-TH	0.2	2.31	0.13	1.95
	4.0	6.0	4.0	6.0	1	328R13-400 VM-TH	0.5	4.06	0.41	2.60



I134



I146



I168

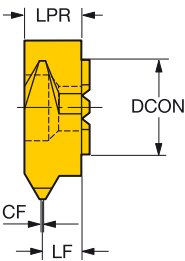
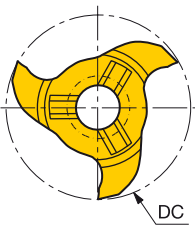
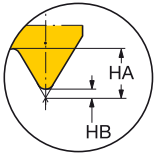


N22



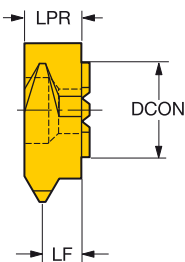
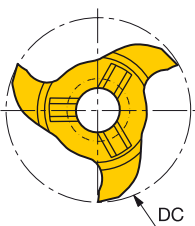
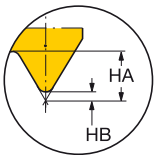
N12

CoroMill® 327, płytko do frezowania gwintów
Do gwintów wewnętrznych



Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

								P	M	K	N	S	Wymiary, mm					
TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	CF	HA	HB	LF	LPR
1.0	2.0	12.0	24.0	11.70	6.0	3	327R06-12 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	0.1	1.36	0.11	2.8	3.60
1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	9.0	3	327R09-18 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.1	1.30	0.11	4.7	5.85
1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	9.0	6	327R09-18 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.1	1.30	0.11	5.0	5.85
1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	12.0	3	327R12-22 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.1	1.30	0.11	4.6	5.80
1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	12.0	6	327R12-22 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.1	1.36	0.11	5.1	6.35
2.5	3.0	8.0	10.0	11.70	6.0	3	327R06-12 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	0.3	2.00	0.22	2.2	3.60
2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	9.0	3	327R09-18 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.3	2.28	0.22	4.2	5.85
2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	9.0	6	327R09-18 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.3	2.28	0.22	4.3	5.85
2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	12.0	3	327R12-22 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.3	2.92	0.22	3.7	5.60
2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	12.0	6	327R12-22 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.3	2.92	0.22	4.2	6.05

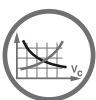


Metryczny 60° - pełny zarys

					P	M	K	N	S	Wymiary, mm				
TP	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	HA	HB	LF	LPR
1.50	17.70	9.0	3	327R09-18 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.97	0.16	4.8	5.85
1.50	17.70	9.0	6	327R09-18 150MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.97	0.16	5.0	5.85
2.00	17.70	9.0	3	327R09-18 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.30	0.22	4.6	5.85
2.00	17.70	9.0	6	327R09-18 200MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.30	0.22	4.8	5.85
3.00	17.70	9.0	3	327R09-18 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.95	0.32	4.3	5.85
3.00	17.70	9.0	6	327R09-18 300MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.95	0.32	4.6	5.85
3.50	17.70	9.0	3	327R09-18 350MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.27	0.38	4.0	5.85
3.50	17.70	9.0	6	327R09-18 350MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.27	0.38	4.0	5.85
1.50	21.70	12.0	3	327R12-22 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.97	0.16	4.8	5.80
1.75	21.70	12.0	3	327R12-22 175MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.14	0.19	4.7	5.80
2.00	21.70	12.0	3	327R12-22 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.30	0.22	4.6	5.80
3.00	21.70	12.0	3	327R12-22 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.95	0.32	4.3	5.80
3.50	21.70	12.0	3	327R12-22 350MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.27	0.38	4.0	5.80
4.00	21.70	12.0	3	327R12-22 400MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.60	0.43	3.9	5.80
4.50	21.70	12.0	3	327R12-22 450MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.92	0.49	3.7	5.70



L4



I146



I168



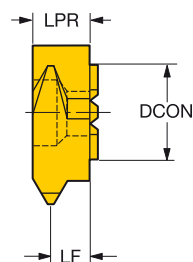
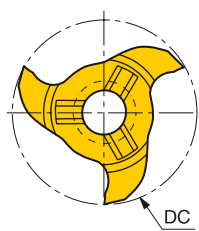
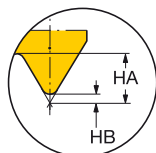
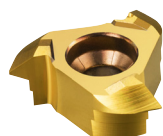
N22



N11

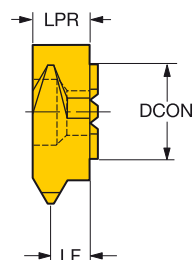
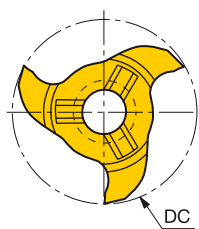
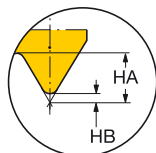
CoroMill® 327, płytki do frezowania gwintów

Do gwintów wewnętrznych



UN 60° - pełny zarys

					P	M	K	N	S	Wymiary, mm				
TPI	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	HA	HB	LF	LPR
24	17.70	9.0	3	327R09-18 24UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.69	0.11	5.2	5.85
24	17.70	9.0	6	327R09-18 24UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.69	0.11	5.2	5.85
20	17.70	9.0	3	327R09-18 20UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.82	0.14	5.2	5.85
20	17.70	9.0	6	327R09-18 20UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.82	0.14	5.2	5.85
18	17.70	9.0	3	327R09-18 18UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.92	0.15	5.0	5.85
18	17.70	9.0	6	327R09-18 18UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.92	0.15	5.0	5.85
16	17.70	9.0	3	327R09-18 16UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
16	17.70	9.0	6	327R09-18 16UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
14	17.70	9.0	3	327R09-18 14UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
14	17.70	9.0	6	327R09-18 14UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
12	17.70	9.0	3	327R09-18 12UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.8	5.85
12	17.70	9.0	6	327R09-18 12UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.8	5.85
11	17.70	9.0	3	327R09-18 11UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
11	17.70	9.0	6	327R09-18 11UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
10	17.70	9.0	3	327R09-18 10UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.65	0.27	4.6	5.85
10	17.70	9.0	6	327R09-18 10UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.65	0.27	4.8	5.85
8	17.70	9.0	3	327R09-18 08UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85
8	17.70	9.0	6	327R09-18 08UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85



Whitworth 55° – pełny zarys

					P	M	K	N	S	Wymiary, mm				
TPI	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	HA	HB	LF	LPR
19	11.70	6.0	3	327R06-12 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	1.07	0.21	2.5	3.60
19	17.70	9.0	3	327R09-18 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.07	0.21	4.9	5.85
14	11.70	6.0	3	327R06-12 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	1.45	0.29	2.3	3.60
14	17.70	9.0	3	327R09-18 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.45	0.29	4.6	5.85
11	11.70	6.0	3	327R06-12 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	1.85	0.37	2.0	3.60
11	17.70	9.0	3	327R09-18 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.85	0.37	4.4	5.85



L4



I146



I168



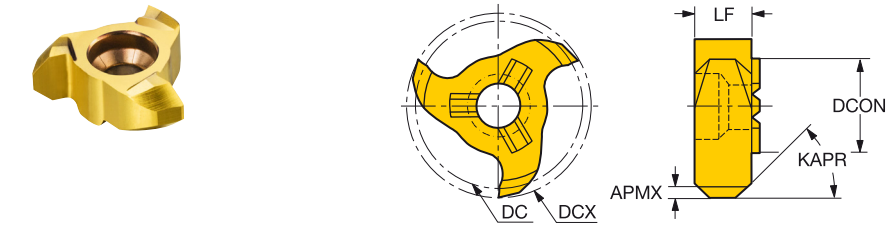
N22



N11

CoroMill® 327, płytka do fazowania

Fazowanie



					P	M	K	Wymiary, mm				
KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	DCON	DC	DCX	LF	RPMX
45°	6.0	0.80	3	327R06-12 12045-CH	☆	☆	☆	6.00	10.10	11.7	3.60	80000
45°	12.0	1.70	3	327R12-22 20045-CH	☆	☆	☆	12.00	18.30	21.7	5.85	80000



L4



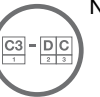
I146



I168



N22



N11

I 142



CoroMill® 495

Wszechstronny frez do fazowania

Zastosowanie

- Fazowanie otworów i krawędzi
- Typowe rodzaje obróbki: fazowanie, fazowanie przez otwór, ukosowanie krawędzi do spawania i usuwanie zadziorów

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Wszechstronne narzędzie do różnych rodzajów fazowania
- Płytki przystosowane do pracy w wielu materiałach
- Dobre wykorzystanie obrabiarki, dzięki rzadkiej wymianie narzędzi
- Płytki wymienne z czterema krawędziami skrawającymi
- Duża liczba płytek osadzonych w korpusie w stosunku do jego rozmiarów



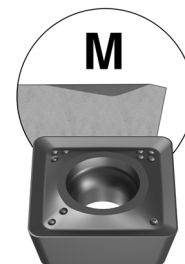
www.sandvik.coromant.com/coromill495

Złącza

- Coromant Capto®
- Chwyt cylindryczny
- Coromant EH

Płytki

- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów
- Cztery krawędzie skrawające



L



Podziałka rzadka

M



Podziałka normalna

H



Podziałka gęsta



I144



I145

CoroMill® 495, frezy do fazowania
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

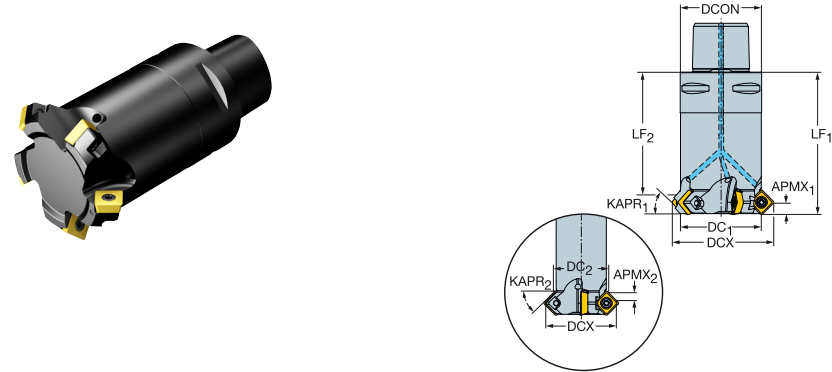


Table with 15 columns: KAPR1, KAPR2, CZC_MIS, APMX1, APMX2, CNSC, Oznaczenie, DCON, DC1, DC2, DCX, BD1, LF1, LF2, RPMX, CICT, MIID. It lists three models: 495-040C4-4509H, 495-050C5-4509H, and 495-063C6-4509H.

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

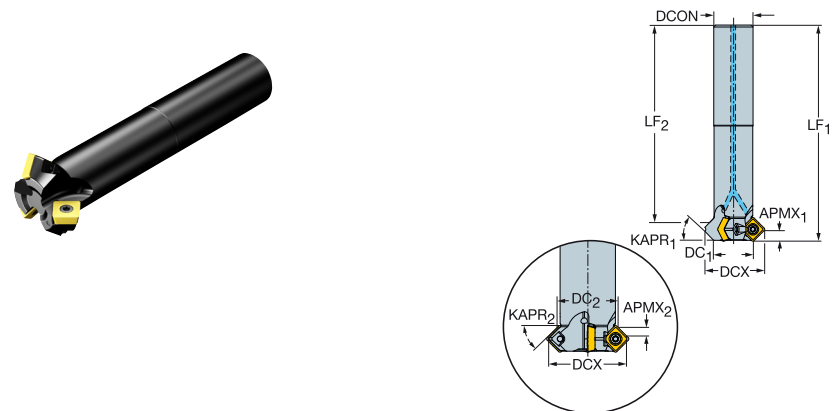


Table with 17 columns: KAPR1, KAPR2, CZC_MIS, APMX1, APMX2, CNSC, Oznaczenie, DCON, DC1, DC2, DCX, BD1, LF1, LF2, LU, RPMX, CICT, MIID. It lists multiple models including 495-012A16-3009L, 495-012A16-4509L, 495-012A16-6009L, 495-012A16-7509L, 495-025A25-7509H, 495-020A20-4509M, 495-025A25-3009H, 495-025A25-4509H, and 495-025A25-6009H.

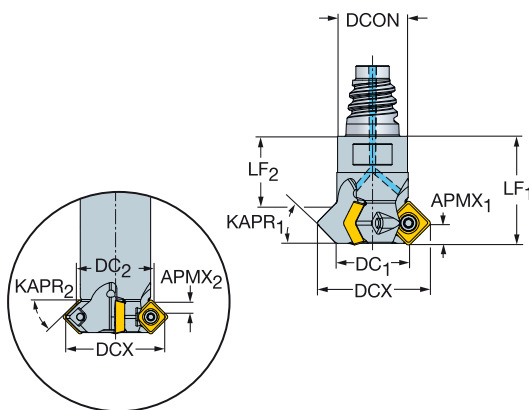
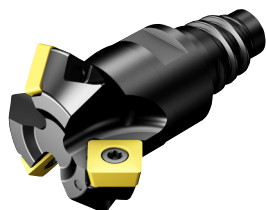
Table with 2 rows: Części zamienne, Śruba płytki 5513 020-04

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Icons for I145, L4, N22, N9, N15, and the SANDVIK Coromant logo.

CoroMill® 495, frezy do fazowania

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm											
KAPR ₁	KAPR ₂		CZC _{MIS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC		Oznaczenie	DCON	DC ₁	DC ₂	DCX	BD ₁	LF ₁	LF ₂				RPMX	CICT	MIID
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1	3	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1	4	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.20	8100	4	495-09T3M-XL

Części zamienne

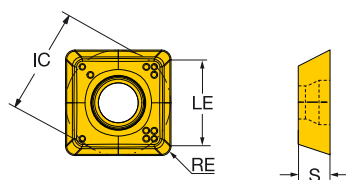
Śruba płytki

5513 020-04

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroMill® 495, płytki frezarskie

KRINS 90°



							Wymiary, mm					
							P	M	N	S	H	
							1040	1130	1040	1130	1130	
							IC	LE	S			
Obróbka średnia	ML	09	0.80	495-09T3M-MM	☆	★	9.0	7.4	3.51			
		09	0.80	495-09T3M-PM	★	☆	9.0	7.4	3.51			
	PL											



L4



1146



N22



N9



N15



N3

Obróbka przy dużych szerokościach frezowania

ISO P			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
						CT530	GC1010	GC1025
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
Kod MC	Nr CMC	Material	N/mm ²	HB	mc	0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
						Prędkość skrawania v_c , m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Stal						
P1.2.Z.AN	01.2	Niestopowa						
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,1–0,25%	1500	125	0.25	430–390–350	-	340-310-255
P1.3.Z.AN	01.4	C = 0,25–0,55%	1600	150	0.25	385–350–315	-	305-280-230
P1.3.Z.HT	01.5	C = 0,55–0,80%	1700	170	0.25	365–330–300	-	290-260-215
			1800	210	0.25	315–290–260	-	250-230-185
			2000	300	0.25	235–210–195	-	185-170-140
P2.1.Z.AN	02.1	Niestopowa (zawartość składników stopowych ≤ 5%)						
P2.5.Z.HT	02.2	Niehartowana	1700	175	0.25	300–275–245	-	280-255-210
		Stal hartowana i odpuszczana	1900	300	0.25	195–180–160	-	155-140-115
P3.0.Z.AN	03.11	Wysokostopowa (zawartość składników stopowych > 5%)						
P3.1.Z.AN	03.13	Wyżarzana	1950	200	0.25	230–205–185	180-165-135	180-165-135
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	2150	200	0.25	190–170–155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.22		2900	300	0.25	165–150–135	130-120-100	130-120-100
			3100	380	0.25	105–95–85	80-75-60	80-75-60
P1.5.C.UT	06.1	Odlewy stalowe						
P2.6.C.UT	06.2	Niestopowe	1400	150	0.25	305–280–250	245-220-180	245-220-180
P3.0.C.UT	06.3	Niskostopowe (zawartość składników stopowych ≤ 5%)	1600	200	0.25	245–220–200	195-175-145	195-175-145
		Wysokostopowe (zawartość składników stopowych > 5%)	1950	200	0.25	180–160–145	140-130-105	140-130-105
ISO M			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
Kod MC	Nr CMC	Material	N/mm ²	HB	mc	CT530	M30B	GC1130
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.4	0.05 – 0.1 – 0.2
						Prędkość skrawania v_c , m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Stal nierdzewna						
P5.0.Z.PH	05.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.HT	05.13	Niehartowana	1800	200	0.21	285–255–230	265–210–135	255–225–180
		Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	205–185–165	175–140–90	180–160–130
		Hartowana	2350	330	0.21	215–190–170	200–160–100	185–165–135
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna						
M1.0.Z.PH	05.22	Niehartowana	1950	200	0.21	265–240–215	–	250–225–180
M2.0.Z.AQ	05.23	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	200–175–160	–	170–155–125
		Superaustenityczna	2250	200		–	–	–
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M3.2.Z.AQ	05.52	Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	260–235–210	–	205–185–145
		Spawalna < 0,05% C	2450	260	0.21	230–205–185	–	175–155–125
P5.0.C.UT	15.11	Stal nierdzewna - odlewy						
P5.0.C.PH	15.12	Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.HT	15.13	Niehartowana	1700	200	0.25	255–230–205	230–185–120	225–200–160
M1.0.C.UT	15.21	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	180–160–145	150–120–80	155–140–115
M1.0C.PH	15.22	Hartowana	2150	330	0.25	195–175–155	180–145–90	170–155–120
M2.0.C.AQ	15.23	Niehartowana	1800	200	0.25	255–225–205	–	235–210–170
		Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	180–160–145	–	160–140–115
		Superaustenityczna	2150	200		–	–	–
M3.1.C.AQ	15.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex)						
M3.2.C.AQ	15.52	Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	245–220–195	–	195–175–140
		Spawalna < 0,05% C	2250	260	0.25	215–190–170	–	160–145–115
ISO K			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
Kod MC	Nr CMC	Material	N/mm ²	HB	mc	CB50	CC6190	GC1010
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3
						Prędkość skrawania v_c , m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe						
	07.2	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	0.28	-	1300–1050–880	225–185–150
		Perlityczne (długi wiór)	900	230	0.28	-	1100–890–730	185–155–125
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare						
K2.2.C.UT	08.2	O niskiej wytrzymałości	890	180	0.28	910–780–670	1600–1300–1050	245–200–165
		O wysokiej wytrzymałości	1100	245	0.28	850–720–620	1200–990–810	195–160–130
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne						
K3.3.C.UT	09.2	Ferrytyczne	900	160	0.28	-	1000–830–680	155–125–105
		Perlityczne	1350	250	0.28	495–420–360	840–690–570	145–120–95



Warunki:

Frez o średnicy 125 mm.
Usytuowany osiowo nad
przedmiotem obrabianym
Szerokość frezowania 100 mm.

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040				
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4				
Prędkość skrawania v_c , m/min										
375-340-280 335-305-250 320-290-235 275-250-205 205-185-155	490-405-330 440-360-295 415-340-280 365-300-245 270-220-180	400-330-270 360-295-245 340-280-230 295-245-200 220-180-150	340-280-230 305-250-205 290-235-195 250-205-170 185-155-125	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	390-320-260 350-285-235 330-270-220 290-235-195 215-175-145				
265-240-195 170-155-130	345-285-230 225-185-150	280-230-190 185-150-125	240-195-160 155-130-105	205-170-115 135-110-75	205-170-115 135-110-75	275-225-185 180-145-120				
180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	300-245-200 215-180-145 190-155-125 120-95-80	195-160-130 160-130-110 140-115-95 85-70-60	165-135-110 135-110-90 120-100-80 75-60-50	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	205-170-140 170-140-115 150-125-100 95-75-65				
245-220-180 195-175-145 140-130-105	350-290-235 280-230-190 205-170-140	260-215-175 205-170-140 150-125-100	220-180-150 175-145-120 130-105-85	210-170-115 170-140-95 120-100-70	210-170-115 170-140-95 120-100-70	280-230-190 220-180-150 160-135-110				
1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2		
Prędkość skrawania v_c , m/min										
185-140-105 130-100-70 135-100-75	255-190-140 180-135-100 185-140-105	250-200-160 170-135-110 180-145-115	240-190-155 170-135-110 175-140-115	240-190-155 165-130-105 175-140-110	275-220-175 190-150-120 200-160-125	210-170-110 140-110-70 160-125-80	285-255-230 205-185-165 215-190-170	255-225-180 180-160-130 185-165-135		
180-135-100 125-95-70 125-90-70	250-185-140 170-130-95 170-125-95	210-165-135 165-130-105 145-115-95	235-190-150 165-130-105 -	200-160-130 160-125-100 -	- - -	185-150-95 135-105-70 -	265-240-215 200-175-160 170-125-95	250-225-180 170-155-125 -		
150-115-85 125-95-70	205-155-115 175-130-95	175-140-110 140-115-90	195-155-125 165-130-105	170-135-105 135-110-85	- -	170-135-85 135-110-70	260-240-215 230-205-185	205-185-145 170-155-125		
165-125-90 115-85-65 125-90-70	225-165-125 155-115-85 170-125-95	220-175-140 150-120-95 165-135-105	215-170-135 150-120-95 160-130-105	210-170-135 145-115-90 160-130-100	245-195-155 165-130-105 180-145-115	185-150-95 120-100-65 145-115-75	255-230-205 180-160-145 195-175-155	225-200-160 155-140-115 170-155-120		
175-130-95 115-85-65 110-85-60	235-175-130 160-115-85 155-115-85	200-160-130 150-120-95 130-105-85	225-180-145 150-120-95 -	190-155-125 145-115-90 -	- - -	180-140-90 125-100-65 -	255-225-205 180-160-145 -	235-210-170 160-140-115 -		
145-105-80 115-85-65	195-15-110 160-120-90	165-130-105 135-105-85	185-150-120 150-120-95	160-125-100 130-100-80	- -	160-125-80 125-100-65	245-220-195 215-190-170	195-175-140 160-145-115		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Prędkość skrawania v_c , m/min										
265-220-180 220-180-150	260-215-145 215-175-120	240-195-135 200-165-110	225-185-150 185-150-125	215-175-145 175-145-120	195-160-130 160-130-110	205-170-140 170-140-115	120-105-75 100-85-65	265-220-180 220-180-150	255-210-170 210-170-140	- -
290-240-195 235-190-155	285-235-155 225-185-125	260-215-145 210-170-115	245-200-165 195-160-130	230-190-155 185-155-125	215-175-145 170-140-115	225-185-150 180-145-120	130-110-85 105-90-65	290-240-195 235-190-155	275-225-185 220-180-150	245-200-165 195-160-130
180-150-125 170-140-115	280-230-155 225-185-125	165-135-90 150-125-85	155-125-105 140-115-95	145-120-100 135-110-90	135-110-90 125-100-85	140-115-95 130-105-90	80-70-50 75-65-50	180-150-125 170-140-115	175-140-115 160-130-110	- -

Obróbka przy dużych szerokościach frezowania

ISO N			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella					
						CD10	H10	CT530	
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm			
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min			
N1.2.Z.UT	30.11	Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarte	400	60		1900 – 1750 – 1600	940 – 870 – 810	1050-960-890	
N1.2.Z.AG	30.12	Kute lub kute i starzone	650	100		1700 – 1550 – 1450	850 – 780 – 730	930-860-800	
N1.3.C.UT	30.21	Stopy aluminium Odlewy, niestarte	600	75	0.25	1900 – 1750 – 1600	940 – 870 – 810	1050-960-890	
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	700	90	0.25	1700 – 1550 – 1450	850 – 790 – 730	930-860-800	
N1.1.Z.UT	30.3	Stopy aluminium Al >99%	350	30		1900 – 1750 – 1600	950 – 880 – 810	1050-960-890	
N1.4.C.NS	30.41	Stopy aluminium Odlewy, 13–15% Si	700	130		760 – 700 – 650	380 – 350 – 325	415-385-355	
	30.42	Odlewy, 16–22% Si	700	130		570 – 530 – 485	285 – 265 – 245	310-290-270	
N3.3.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	0.25	940 – 870 – 810	470 – 435 – 405	520-480-445	
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiane, ≤1% Pb	550	90		940 – 870 – 810	470 – 435 – 405	520-480-445	
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	0.25	660 – 610 – 570	330 – 305 – 285	365-335-310	
ISO S			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella					
						GC1025	GC1130	H13A	
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm			
						0.05 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min			
S1.0.U.AN	20.11	Superstopy żaroodporne Stopy na bazie żelaza	2400	200	0.25	60 – 55 – 50	60 – 55 – 50	60 – 55 – 50	
	S1.0.U.AG	20.12	Wyżarzane lub przesycone Starzone lub przesyćane i starzone	2500	280	0.25	45 – 40 – 37	45 – 40 – 37	45 – 40 – 38
S2.0.Z.AN	20.21	Stopy na bazie niklu Wyżarzane lub przesycone	2650	250	0.25	60 – 55 – 50	60 – 55 – 50	55-55-50	
	S2.0.Z.AG	20.22	Starzone lub przesyćane i starzone	2900	350	0.25	36 – 33 – 30	36 – 33 – 30	35-33-30
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy starzone	3000	320	0.25	45 – 40 – 36	45 – 40 – 36	45-40-38	
S3.0.Z.AN	20.31	Stopy na bazie kobaltu Wyżarzane lub przesycone	2700	200	0.25	25 – 22 – 20	25 – 22 – 20	23-21-18	
	S3.0.Z.AG	20.32	Przesycone i starzone	3000	300	0.25	18 – 16 – 14	18 – 16 – 14	17-15-13
	S3.0.C.NS	20.33	Odlewy lub odlewy starzone	3100	320	0.25	16 – 14 – 13	16 – 14 – 13	16-14-13
S4.1.Z.UT	23.1	Stopy tytanu ¹⁾ O czystości handlowej (99,5% Ti)	1300	Rm ²⁾ 400	0.23	125 – 115 – 105	125 – 115 – 105	125-115-110	
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α , bliskie α oraz $\alpha + \beta$, wyżarzane	1400	950	0.23	55 – 50 – 45	55 – 50 – 45	50-45-45	
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzane lub starzone	1400	1050	0.23	45 – 40 – 36	45 – 40 – 36	38-36-33	
ISO H			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella					
						CB50	CT530	GC4220	
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm			
						0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2	0.1 - 0.15 - 0.25	
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min			
H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda Hartowana i odpuszczana	4200	59 HRC	0.25	160 – 140 – 115	80 – 75 – 55	55-45-36	
H2.0.C.UT	10.1	Żeliwo zabilione Odlewy lub odlewy starzone	2250	400	0.28	310 – 270 – 215	155 – 140 – 110	100-90-70	

1) 45–60° kąt przystawienia. Należy stosować dodatnią geometrię skrawania oraz chłodziwo.

2) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.



Warunki:

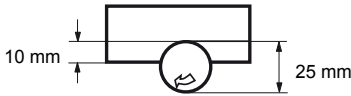
Frez o średnicy 125 mm.
Usytuowany osiowo nad przedmiotem obrabianym
Szerokość frezowania 100 mm.

GC1130	H10F	H13A	GC1025					
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm								
0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1-0.15-0.2					
Prędkość skrawania v_c , m/min								
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
890-820-760	850-780-730	680-630-580	890-820-760					
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
990-920-850	850-790-730	680-630-580	990-920-850					
990-920-850	950-880-810	760-700-650	990-920-850					
395-370-340	380-350-325	300-280-260	395-370-340					
300-275-255	285-265-245	225-210-195	300-275-255					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
345-320-295	330-305-285	265-245-225	345-320-295					
H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC1010			
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm								
0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.25	0.1-0.15-0.2			
Prędkość skrawania v_c , m/min								
55-50-45	–	–	55-50-45	60-55-45	–			
40-37-35	–	–	40-38-34	45-39-32	–			
50-50-45	–	–	55-50-45	55-50-40	–			
32-30-27	–	–	34-31-28	35-31-26	–			
40-37-34	–	–	40-37-34	40-38-31	–			
22-19-17	–	–	23-21-18	23-21-17	–			
15-14-12	–	–	17-15-13	17-15-12	–			
14-13-12	–	–	15-14-12	15-14-11	–			
115-105-100	150-135-125	125-115-110	120-105-95	120-110-100	150-135-125			
45-40-38	65-60-55	45-40-39	50-45-39	45-39-36	65-60-55			
34-31-29	50-50-45	38-36-33	40-37-34	37-33-30	55-50-45			
GC3040	GC1010	GC1130	GC1025					
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm								
0.1 – 0.2 – 0.25	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2					
Prędkość skrawania v_c , m/min								
45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29					
85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55					

Obróbka przy małych szerokościach frezowania

ISO P			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella		CT530	GC1010	GC3040
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.1-0.15-0.3
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Stal Niestopowa C = 0,1–0,25% C = 0,25–0,55% C = 0,55–0,80%	1500	125	0.25	500–490–475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	0.25	450–440–430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	0.25	425–415–405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	370–360–355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	275–265–260	-	250-245-225
P2.1.Z.AN	02.1	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%) Niehartowana	1700	175	0.25	350–345–335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		1900	300	0.25	230–225–220	-	205-205-190
P3.0.Z.AN	03.11	Wysokostopowa (ilość dodatków stopowych >5%) Wyzarzana	1950	200	0.25	265–260–255	195–190–185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		2150	200	0.25	220–215–210	160–160–150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	190–190–185	140–140–135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	120–120–115	90–85–85	110-105-100
P1.5.C.UT	06.1	Odlewy stalowe Niestopowe	1400	150	0.25	355–350–340	265–255–245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	0.25	285–280–275	210–205–195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		1950	200	0.25	210–205–200	155–150–145	190-185-175
ISO M			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella		CT530	GC1130	GC1025
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05-0.1-0.2
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Stal nierdzewna Ferrytyczna/martenzytyczna Niehartowana	1800	200	0.21	340–335–325	275–270–255	275–270–255
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	0.21	245–240–235	195–190–180	195–190–180
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	0.21	255–250–240	200–195–190	200–195–190
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna Niehartowana	1950	200	0.21	320–310–300	270–265–255	270–265–255
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	0.21	235–230–225	190–185–175	190–185–175
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	-	-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	310–300–295	225–220–210	225–220–210
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	0.21	275–270–260	190–185–175	190–185–175
P5.0.C.UT	15.11	Stal nierdzewna - odlewy Ferrytyczna/martenzytyczna Niehartowana	1700	200	0.25	305–295–290	245–240–230	245–240–230
P5.0C.PH	15.12		2450	330	0.25	215–210–205	170–170–160	170–170–160
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	0.25	235–225–220	185–180–175	185–180–175
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna Austenityczna	1800	200	0.25	300–295–285	260–250–240	260–250–240
M1.0C.PH	15.22		2450	330	0.25	215–210–205	170–170–160	170–170–160
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	-	-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	295–285–280	215–205–195	215–205–195
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	0.25	255–250–245	175–170–165	175–170–165
ISO K			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella		CB50	CC6190	K20D
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1-0.2-0.3
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	mc	Prędkość skrawania v_c , m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	0.28	-	1500–1450–1400	305-290-280
	07.2		900	230	0.28	-	1250–1200–1150	250-240-230
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	890	180	0.28	1150–1100–1100	1850–1750–1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		1100	245	0.28	1100–1050–1000	1400–1350–1300	225-215-210
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	900	160	0.28	-	1200–1150–1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	0.28	630–610–590	980–930–890	195-195-185

1) 45-60° kąt przystawienia. Należy stosować dodatnią geometrię skrawania oraz chłodziwo.



Warunki:
Frezowanie walcowe. Frez o średnicy 25 mm. Szerokość frezowania 10 mm.

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3				
Prędkość skrawania v_c , m/min										
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170				
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145				
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75				
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130				
GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	M30B	GC1010		
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2		
Prędkość skrawania v_c , m/min										
210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	275-270-255 195-190-180 200-195-190	340-335-325 245-240-235 255-250-240		
205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	- - -	320-310-300 235-230-225 190-180-170		
170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	- -	310-300-295 275-270-260		
185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	245-240-230 170-170-160 185-180-175	305-295-290 215-210-205 235-225-220		
195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	- - -	300-295-285 215-210-205 -		
160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	- -	295-285-280 255-250-245		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	GC1010	K20M	K15W
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Prędkość skrawania v_c , m/min										
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105	250-245-235 205-200-190	295-290-275 245-240-225	- -
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110	270-265-255 215-210-205	320-315-300 260-250-240	285-270-260 225-215-210
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80	170-165-160 155-155-145	200-195-190 185-185-175	- -

Obróbka przy małych szerokościach frezowania

ISO N			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
						CD10	CT530	H10
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	mc	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1-0.15-0.2
Prędkość skrawania v_c , m/min								
N1.2.Z.UT	30.11	Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarzone	400	60		2100 –2100 –2050	1150 –1150 –1100	1050-1050-1000
N1.2.Z.AG	30.12	Kute lub kute i starzone	650	100		1900 –1850 –1850	1050 –1050 –1000	950-940-920
N1.3.C.UT	30.21	Stopy aluminium Odlewy, niestarzone	600	75	0.25	2100 –2100 –2050	1150 –1150 –1000	1050-1050-1000
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	700	90	0.25	1900 –1900 –1850	1050 –1050 –1100	950-940-920
N1.1.Z.UT	30.3	Stopy aluminium Al >99%	350	30		2150 –2100 –2050	1150 –1150 –1150	1050-1050-1050
N1.4.C.NS	30.41	Stopy aluminium Odlewy, 13–15% Si	700	130		850 –840 –820	470 –460 –450	425-420-410
	30.42	Odlewy, 16–22% Si	700	130		640 –630 –620	350 –345 –340	320-315-310
N3.3.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	1050 –1050 –1050	580 –570 –560	530-520-510
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, $\leq 1\%$ Pb	550	90		1050 –1050 –1000	580 –570 –560	530-520-510
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	0.25	740 –730 –720	410 –400 –395	370-365-360
ISO S			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
						GC1025	GC1130	GC1010
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	mc	0.05 – 0.15 – 0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2
Prędkość skrawania v_c , m/min								
S1.0.U.AN	20.11	Superstopy żaroodporne Stopy na bazie żelaza	2400	200	0.25	70 –70 –70	70-70-70	-
		Wyżarzane lub przesycone						
S1.0.U.AG	20.12	Starzone lub przesycone i starzone	2500	280	0.25	55 –50 –50	55-50-50	-
S2.0.Z.AN	20.21	Stopy na bazie niklu	2650	250	0.25	70 –65 –65	70-65-65	-
		Wyżarzane lub przesycone						
		Starzone lub przesycone i starzone						
		20.22						
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy starzone	3000	320	0.25	55 –50 –50	55-50-50	-
S3.0.Z.AN	20.31	Stopy na bazie kobaltu	2700	200	0.25	30 –29 –28	30-29-28	-
		Wyżarzane lub przesycone						
		Przesycone i starzone						
		20.32						
S3.0.C.NS	20.33	Odlewy lub odlewy starzone	3100	320	0.25	20 –19 –18	20-19-18	-
S4.1.Z.UT	23.1	Stopy tytanu ¹⁾	1300	400	0.23	150 –145 –140	150-145-140	170-165-160
		O czystości handlowej (99,5% Ti)						
		S4.2.Z.AN						
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzane lub starzone	1400	1050	0.23	55 –50 –50	55 –50 –50	65-60-66
ISO H			Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella				
						CB50	CT530	GC1025
						Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	mc	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.1 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2
Prędkość skrawania v_c , m/min								
H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda Stal hartowana i odpuszczana	4200	59 HRC	0.25	190 –180 –175	95 –90 –85	45 -45 -45
H2.0.C.UT	10.1	Żeliwo zabilone	2250	400	0.28	355 –345 –330	180 –175 –165	90 -85 -85
		Odlewy lub odlewy starzone						

1) 45–60° kąt przystawienia. Należy stosować dodatnią geometrię skrawania oraz chłodziwo.

2) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.



Warunki:

Frezowanie walcowe. Frez o średnicy 25 mm. Szerokość frezowania 10 mm.

GC1025	GC1130	H10F	H13A							
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2							
Prędkość skrawania v_c , m/min										
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820							
1000-980-970	1000-980-970	950-940-920	760-750-740							
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820							
110-1100-1100	1100-1100-1100	950-940-920	760-750-740							
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825							
445-440-430	445-440-430	425-420-410	340-335-330							
335-330-325	335-330-325	320-315-310	255-250-245							
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410							
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410							
390-380-375	390-380-375	370-365-360	295-290-285							
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040					
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25					
Prędkość skrawania v_c , m/min										
65-65-65	60-60-60	-	-	65-65-65	70-65-65					
50-50-50	45-45-40	-	-	50-50-45	50-50-45					
65-65-60	60-55-55	-	-	65-60-60	65-65-60					
40-39-38	36-35-33	-	-	40-38-38	40-39-38					
50-50-50	45-45-40	-	-	50-45-45	50-50-45					
28-27-26	26-24-23	-	-	28-27-26	28-27-26					
20-19-19	18-17-16	-	-	20-19-19	20-19-19					
19-19-18	17-16-16	-	-	19-18-17	19-18-17					
140-140-135	130-125-120	170-165-160	145-145-140	140-135-130	145-140-135					
55-55-55	50-50-45	75-75-70	55-50-50	55-55-55	50-50-50					
45-40-40	38-37-36	65-60-66	45-45-45	50-45-45	45-40-40					
GC4220	GC3040	GC1010	GC1130							
Maks. grubość wióra, h_{ex} mm										
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2							
Prędkość skrawania v_c , m/min										
65-65-60	55-50-50	130-125-120	45-45-45							
125-125-115	100-95-95	250-240-230	90-85-85							

Narzędzia do frezowania czołowego

CoroMill® 345

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
345L-1305M-PM	P	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-KL	K	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305E-KM	K	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-PL	P	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305M-KH	K	0.35	(0.3-0.49)	0.25	(0.21-0.35)
345R-1305M-KL	K	0.16	(0.07-0.23)	0.11	(0.05-0.16)
345R-1305M-KM	K	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305M-PH	P	0.45	(0.35-0.55)	0.32	(0.25-0.39)
345R-1305M-PL	P	0.17	(0.07-0.21)	0.12	(0.05-0.15)
345R-1305M-PM	P	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-13T5E-ML	M	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5E-MM	M	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5M-MM	M	0.25	(0.16-0.34)	0.18	(0.11-0.24)

CoroMill® 245

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R245-12T3E	KNH	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-AL	N	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-12T3E-KL	K	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-ML	M	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3K-MM	M	0.23	(0.1-0.28)	0.16	(0.07-0.2)
R245-12T3M-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
R245-12T3M-KL	K	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R245-12T3M-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-12T3M-PH1	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
R245-12T3M-PL1	P	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R245-12T3M-PM1	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-18T6M-KM	K	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)
R245-18T6M-MM	M	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)
R245-18T6M-PM	P	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)

CoroMill® 419

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
419N-140530E-SM	S	0.61	(0.4-1.2)	0.2	(0.13-0.39)
419N-140530M-KH	K	0.98	(0.49-2)	0.32	(0.16-0.65)
419R-1405E-MM	M	0.71	(0.34-1.2)	0.23	(0.11-0.39)
419R-1405M-PH	P	0.98	(0.46-2)	0.32	(0.15-0.65)
419R-1405M-PM	P	0.8	(0.4-1.78)	0.26	(0.13-0.58)

CoroMill® 210

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R210-090412M-KM	K	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090412M-MM	M	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090412M-PM	P	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090414E-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-MM	M	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-MM	M	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140512M-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-MM	M	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140514E-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)

Narzędzia do frezowania czołowego

CoroMill® 415

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)

CoroMill® 425

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
425N-1707E-KLW12	K	0.19	(0.02-0.28)	0.08	(0.01-0.12)

CoroMill® 745

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
745L-2109E-M50	M	0.25	(0.18-0.42)	0.17	(0.12-0.28)
*		0.61	(0.44-1.02)	0.17	(0.12-0.28)
745R-2109E-H50	H	0.3	(0.21-0.45)	0.2	(0.11-0.3)
*		0.73	(0.51-1.09)	0.2	(0.14-0.30)
745R-2109E-M30	M	0.21	(0.15-0.3)	0.14	(0.4-0.2)
*		0.51	(0.36-0.73)	0.14	(0.10-0.20)
745R-2109E-M31	M	0.21	(0.15-0.3)	0.14	(0.1-0.2)
745R-2109E-M50	M	0.25	(0.18-0.42)	0.17	(0.12-0.28)
*		0.61	(0.44-0.90)	0.17	(0.12-0.28)

* Frez do wysokich posuwów

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

CoroMill® 490

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

CoroMill® 390

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
390R-070202E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202E-NL	N	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070202E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070202M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070204E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070208E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216E-PL	P	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216M-KM	K	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
R390-11T302E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T302E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T302E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T304M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T304M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T308E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-11T308E-NL	N	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)
R390-11T308E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-PLW	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-MM	M	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)
R390-11T308M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-KH	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-MH	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-PH	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T312E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T316E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-11T316M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T320E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)
R390-11T320E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T324E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T331E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)
R390-11T331E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

CoroMill® 390

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min. - maks.)	Wartość początkowa	(min. - maks.)
R390-11T331M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-P4-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-170404E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170404E-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

CoroMill® 390

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/strze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)

CoroMill® 690

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/strze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
690-100508M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100510M-P-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100512M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100516M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100520M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100531M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140608M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140610M-P-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140612M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140616M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140620M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140624M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140631M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140650M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140660M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140664M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)

CoroMill® Century

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/strze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R590-110504H-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.2	(0.1-0.4)
R590-110508H-KL	K	0.12	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PL	P	0.12	(0.01-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PR2-KM	K	0.2	(0.1-0.4)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-PC2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PC5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
L590-1105H-ZC2-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-ZC2-KL	K	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)

Frezy tarczowe

CoroMill® 331

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min. - maks.)	Wartość początkowa	(min. - maks.)
L331.1A-043515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-043523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-043515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-043523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-054508H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-084508H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-115008H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-145008H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-043505H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-054508M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)

Stosunek DC/AR = 12% (taka sama dla wszystkich narzędzi 90-stopniowych)

Frezy tarczowe

CoroMill® 331

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
N331.1A-043505E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-054508M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1D-136508E-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136508M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136512M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520E-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)

Stosunek DC/AR = 12% (taka sama dla wszystkich narzędzi 90-stopniowych)

Narzędzia do frezowania profilowego

CoroMill® 300

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostre		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MH	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)

Narzędzia do frezowania profilowego

CoroMill® 300

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)

CoroMill® 600

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
600-1045E-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1045M-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1252E-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600-1252M-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600R-1045M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)
600R-1252M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)

CoroMill® 216

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-20T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)

Narzędzia do frezowania profilowego

CoroMill® 200

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
RCHT09T300-ML	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT09T300-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-KL	K	0.17	(0.1-0.2)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-ML	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT10T3M0-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0	KH	0.21	(0.1-0.42)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT130400-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT1606M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT190600-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT190600-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT2006M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCKT09T300-KH	K	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-MM	M	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-KH	K	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-MM	M	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-WM	PMNSH	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT1204M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-WM	PMNSH	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0	K	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT130400-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT130400-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-WM	PMNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-WM	MNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0	K	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT190600-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT190600-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-WM	PMNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-WM	M	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)

Narzędzia do frezowania rowków

CoroMill® 327

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
327R12-22 11045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 13045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 16045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 18545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 21545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 26545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 31545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 41545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-221304508-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-221604508-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-222654518-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-224154525-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-10 10000-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 15002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 20002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 25002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 15002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 25002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 30002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 15002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 25002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 30002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 40002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 15000-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 20002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 25002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 30002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 35002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 40002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 15001-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 25002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 30002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-28 15001-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 20002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 25002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 30002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 40002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-35 15001-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 20002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 25002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 30002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 22011-RM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 22011-RM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 10005-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20010-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 30015-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 40020-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)

CoroMill® 328

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
328R13-13000-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16000-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-2654515-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-4154520-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)

Narzędzia do frezowania rowków

CoroMill® QD

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
QD-NE-0200-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0239-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0250-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0300-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0318-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NH-0400-015E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0476-020E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0500-020E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0600-025E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0635-025E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NE-0200-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0239-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0250-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0300-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NH-0400-025E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0318-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0476-030E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0500-030E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0600-035E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0635-035E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)

Zalecenia dla frezów o średnicy 63 mm:

- PL jest geometrią pierwszego wyboru w zastosowaniu do materiałów z grupy ISO P
- Stosować maksymalnie 70% zalecanej wartości h_{ex} przy używaniu geometrii PM
- Geometria PH nie jest zalecana

Narzędzia do frezowania rowków

CoroMill® QD

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
QD-NE-0200-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0239-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0250-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0300-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0318-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NH-0400-040M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0476-045M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0500-045M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0600-050M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0635-050M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NE-0200-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0239-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0250-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0300-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0318-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NH-0400-025E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0476-030E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0500-030E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0600-035E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0635-035E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NE-0200-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035E-PM	P	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035E-PM	P	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035M-PM	P	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035M-PM	P	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0239-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0250-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0300-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0318-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NH-0400-040M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0476-045M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0500-045M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NK-0600-050M-PH	P	0.12	(0.05-0.12)	0.1	(0.04-0.1)
QD-NK-0635-050M-PH	P	0.12	(0.05-0.12)	0.1	(0.04-0.1)

Zalecenia dla frezów o średnicy 63 mm:

- PL jest geometrią pierwszego wyboru w zastosowaniu do materiałów z grupy ISO P
- Stosować maksymalnie 70% zalecanej wartości h_{ex} przy używaniu geometrii PM
- Geometria PH nie jest zalecana

Narzędzia do frezowania gwintów

CoroMill® 328

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min. - maks.)	Wartość początkowa	(min. - maks.)
328R13-04UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-06UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-08UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-10UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-12UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-14UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150VM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-200MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-300MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-350MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400VM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-450MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-500MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-550MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-600MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)

CoroMill® 327

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min. - maks.)	Wartość początkowa	(min. - maks.)
327R06-12 100VM-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 100VM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 100VM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-12 250VM-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 250VM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 250VM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-12 19WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 19WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 14WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 14WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 11WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 11WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 24UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 18UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 16UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 14UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 12UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 11UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 10UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 08UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 150MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 200MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 300MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 350MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 150MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 175MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 200MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 300MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 350MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 400MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 450MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R09-18 100VM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 100VM-THM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 250VM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 250VM-THM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 24UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 18UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 16UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 14UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 12UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 11UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 10UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 08UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 150MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 200MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 300MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 350MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)

Narzędzia do fazowania

CoroMill® 495

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
495-09T3M-MM	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)
495-09T3M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)

CoroMill® 327

Oznaczenie		Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
		Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
327R06-12 12045-CH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20045-CH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)

Gatunki do frezowania

P

Stal

Gatunki podstawowe



GC1130 (HC) - P30 (P15-P40)

Gatunek z twardym i cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD, wykonany z wykorzystaniem technologii Zertivo™, przeznaczony do różnych zastosowań. Odpowiedni do obróbki wykończeniowej i lekkiej obróbki zgrubnej w warunkach przeciętnej stabilności, zarówno przy obróbce na sucho, jak i z chłodziwem. Dobry wybór do skomplikowanej drogi prowadzenia narzędzia i obróbki materiałów przywierających.

Jeśli gatunek GC1130 nie jest dostępny, należy użyć gatunku GC1030.



GC4240 (HC) - P40 (P35-P50)

Udarny gatunek z pokryciem nakładanym metodą CVD (pokrycie średniej grubości), idealny do frezowania średniego oraz zgrubnego, do obróbki udarnej i wymagającej, zarówno na sucho, jak i z chłodziwem.



GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)

Średnio-twardy gatunek z pokryciem nakładanym metodą CVD (pokrycie średniej grubości), przeznaczony do frezowania średniego i zgrubnego, w przeciętnych warunkach skrawania, zarówno na sucho, jak i z chłodziwem.



GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)

Twardy gatunek z pokryciem nakładanym metodą CVD (grube pokrycie), odpowiedni do frezowania średniego i zgrubnego z wysoką prędkością skrawania, zapewniający dobrą stabilność w obróbce na sucho.

Gatunki uzupełniające



GC1010 (HC) - P10 (P05-P15)

Bardzo twardy gatunek pokrywany metodą PVD (cienkie pokrycie) do obróbki wykończeniowej w bardzo stabilnych warunkach oraz obróbki materiałów utwardzonych z chłodziwem lub na sucho.



CT530 (HT) - P15 (P10-P15)

Średnio twardy niepokryty gatunek z cermetalu do obróbki wykończeniowej wykonywanej na sucho, z dużymi prędkościami skrawania.



GC2030 (HC) - P30 (P20-P40)

Średnio twardy gatunek pokrywany metodą PVD (cienkie pokrycie) do obróbki materiałów przywierających, z chłodziwem lub na sucho.



GC2040 (HC) - P45 (P30-P50)

Udarny gatunek z pokryciem nakładanym metodą CVD (pokrycie średniej grubości), idealny do frezowania średniego i zgrubnego, wymagającego wysokiej udarności, zarówno na sucho, jak i z chłodziwem oraz dobrze nadający się do produkcji mieszanej z wykorzystaniem różnych materiałów.



GC3040 (HC) - P20 (P10-P40)

Gatunek średnio twardy z pokryciem nakładanym metodą CVD (grube pokrycie) uzupełniający wobec GC4230 w obróbce materiałów ściernych.



M30B (HC) - P35 (P30-P40)

Udarny gatunek z pokryciem nakładanym metodą CVD (cienkie pokrycie), przeznaczony do udarnej i wymagającej wytrzymałości obróbki łopatek turbin z wysokimi prędkościami skrawania, zarówno na sucho, jak i z chłodziwem.



GC1025 (HC) - P30 (P15-P30)

Twardy gatunek pokrywany metodą PVD (cienkie pokrycie) do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej materiałów przywierających z chłodziwem lub na sucho.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki do frezowania

M Stal nierdzewna austenityczna / ferrytyczna / martenzytyczna

Gatunki podstawowe



GC1040 (HC) - M30 (M15-M35)

Udarny gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki zgrubnej i wykończeniowej w warunkach niestabilnych i stabilnych, z chłodziwem lub bez. Dobry wybór do skomplikowanej drogi prowadzenia narzędzia i obróbki materiałów przywierających.



GC2040 (HC) - M40 (M25-M40)

Udarny gatunek z pokryciem średniej grubości nakładanym metodą CVD przeznaczony do obróbki udarnej i wymagającej, średniej i zgrubnej w warunkach słabej stabilności i bez udziału chłodziwa. Duże posuwy, średnice i szerokości frezowania.



S30T (HC) - M25 (M15-M35)

Średnio twardy gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą PVD wykorzystywany jako gatunek uzupełniający do GC1040 przy dobrej stabilności i w przypadku, gdy konieczne jest uzyskanie dużych prędkości skrawania z chłodziwem i bez.



GC2030 (HC) - M25 (M15-M30)

Średnio twardy gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą PVD do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej. Uzupełnienie dla GC1040 w warunkach dobrej stabilności oraz dużych prędkości skrawania na sucho.

Gatunki uzupełniające



M30B (HC) - M35 (M30-M40)

Udarny gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą CVD, przeznaczony do wymagającej wytrzymałości obróbki łopatek turbin z wysokimi prędkościami skrawania. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki uzupełniające



S40T (HC) - M40 (M30-M40)

Bardzo udarny gatunek z pokryciem średniej grubości nakładanym metodą CVD przeznaczony do obróbki wymagającej udarności, średniej i zgrubnej w warunkach słabej stabilności. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



GC1130 (HC) - M15 (M10-M20)

Twardy gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą PVD w technologii Zertivo™ do wykorzystania, jako gatunek uzupełniający dla GC1040, charakteryzujący się dobrą stabilnością oraz możliwością zastosowania do obróbki z dużą prędkością. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho. Dobry wybór dla produkcji mieszanej z wykorzystaniem różnych materiałów z grup ISO M/ISO P.



CT530 (HT) - M10 (M10-M15)

Średnio twardy niepokryty gatunek z cermetalu do obróbki wykończeniowej wykonywanej na sucho, z dużymi prędkościami skrawania.



GC1010 (HC) - M10 (M05-M10)

Bardzo twardy gatunek z ciekim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki wykończeniowej w stabilnych warunkach z chłodziwem lub bez.



GC4230 (HC) - M30 (M25-M35)

Średnio twardy gatunek z pokryciem średniej grubości nakładanym metodą CVD do obróbki średniej do zgrubnej stali martenzytycznej przy zwiększonych prędkościach w warunkach przeciętnych na sucho.



GC4240 (HC) - M40 (M30-M40)

Udarny gatunek z pokryciem średniej grubości nakładanym metodą CVD do obróbki udarnej i wymagającej, średniej i zgrubnej stali martenzytycznej, na sucho.

Gatunki do frezowania



Żeliwo

Gatunki podstawowe



GC3330 (HC) - K20 (K15-K35)

Twardy gatunek z grubym pokryciem nakładanym metodą CVD przeznaczony do obróbki średniej i zgrubnej wszelkich żeliw w warunkach od średnich do stabilnych, zarówno na sucho, jak i z chłodziwem. Pierwszy wybór w przypadku żeliwa szarego (GCI) oraz mieszanych zastosowań do materiałów z grupy ISO-K.



GC1020 (HC) - K20 (K10-K25)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki od lekko zgrubnej do wykończeniowej żeliwa sferoidalnego bez chłodziwa i z chłodziwem oraz żeliwa szarego z chłodziwem w warunkach od przeciętnych do stabilnych. Pierwszy wybór w przypadku obróbki żeliwa sferoidalnego i/lub frezów o małej średnicy.



GC3220 (HC) - K15 (K10-K25)

Twardy gatunek z bardzo grubym pokryciem nakładanym metodą CVD odpowiedni do frezowania średniego i zgrubnego z wysoką prędkością skrawania, zapewniający dobrą stabilność obróbki na sucho.



GC3040 (HC) - K30 (K20-K40)

Średnio twardy gatunek z grubym pokryciem nakładanym metodą CVD do obróbki udarnej i wymagającej, średniej i zgrubnej żeliwa szarego, na sucho.



K20W (HC) - K20 (K15-K30)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą CVD do obróbki wykończeniowej oraz lekkiej obróbki zgrubnej wszystkich żeliw w warunkach stabilnych i z chłodziwem. Idealny do frezów o dużych średnicach.



K20D (HC) - K15 (K10-K25)

Twardy gatunek z bardzo grubym pokryciem nakładanym metodą CVD odpowiedni do frezowania średniego i zgrubnego żeliwa szarego z wysoką prędkością skrawania, zapewniający dobrą stabilność obróbki na sucho.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węgiel wolframu (WC)

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CN Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru¹⁾

¹⁾ Polikrystaliczny diament i azotek boru są również nazywane supertwardymi materiałami narzędziowymi.

Gatunki uzupełniające



CB50 (BN) - K10 (K01-K20)

Twardy gatunek z końcówką z CBN. Używać od lekkiej obróbki zgrubnej po wykończeniową żeliwa szarego w stabilnych warunkach na sucho. Stosowany w przypadku, gdy kluczowe znaczenie ma stabilność wymiarowa oraz trwałość narzędzia.



CC6190 (CN) - K05 (K01-K15)

Twardy gatunek ceramiczny z azotku krzemu do obróbki lekkiej i półwykończeniowej żeliwa szarego z bardzo wysoką prędkością skrawania w warunkach stabilnych na sucho.



GC1010 (HC) - K05 (K01-K10)

Bardzo twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki wykończeniowej w bardzo stabilnych warunkach. Twardszy gatunek uzupełniający dla gatunku GC1020, do obróbki z chłodziwem.



H13A (HW) - K20 (K10-K25)

Twardy niepokryty gatunek węglkowy z ostrymi krawędziami, do obróbki zgrubnej i wykończeniowej przy niskich prędkościach skrawania oraz w średnich do stabilnych warunkach z chłodziwem i bez.



GC4240 (HC) - K40 (K30-K40)

Udarowy gatunek ze średnio grubym pokryciem nakładanym metodą CVD wykorzystywany jako bardziej udarowy gatunek uzupełniający dla GC3040, przy słabej stabilności z chłodziwem i bez.



GC4230 (HC) - K30 (K20-K35)

Średnio twardy gatunek ze średnio grubym pokryciem nakładanym metodą CVD do obróbki wymagającej dobrej udarności, odpowiedni do frezowania średniego i zgrubnego żeliwa sferoidalnego z chłodziwem i bez.



K20M (HC) - K15 (K10-K25)

Twardy gatunek ze średnio grubym pokryciem nakładanym metodą CVD do zróżnicowanych zastosowań z zakresu obróbki średniej i zgrubnej, stosowany głównie na sucho.



K15W (HC) - K15 (K10-K25)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą CVD do obróbki wykończeniowej żeliwa i bimetalu złożonych z żeliwa i aluminium w warunkach stabilnych i z chłodziwem. Stanowi uzupełnienie K20W w przypadku konieczności uzyskania ostrych krawędzi.

Gatunki do frezowania



Metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, drewno.

Gatunki podstawowe



H13A (HW) - N15 (N10-N25)

Twardy gatunek bez pokrycia do obróbki zgrubnej i półwykończeniowej z ostrymi krawędziami, w warunkach przeciętnych i stabilnych. Doskonała jakość powierzchni w warunkach obróbki z chłodziwem i bez.



H10 (HW) - N10 (N05-N15)

Bardzo twardy gatunek bez pokrycia do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej z ostrymi krawędziami w warunkach stabilnych w przypadku konieczności uzyskania dobrej jakości wykończenia powierzchni do obróbki z chłodziwem i bez.



CD10 (DP) - N05 (N01-N10)

Bardzo twardy gatunek z końcówką z polikrystalicznego diamentu (PCD), z ostrymi krawędziami, do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej w warunkach stabilnych w przypadku konieczności uzyskania bardzo niskiej chropowatości powierzchni, do obróbki z chłodziwem i na sucho. Dobry wybór do obróbki materiałów powodujących zużycie ściernic.

Gatunki uzupełniające



CT530 (HT) - N15 (N10-N20)

Średnio twardy cermetowy gatunek bez pokrycia do obróbki wykończeniowej w dość stabilnych warunkach oraz z dużą prędkością skrawania, do obróbki z chłodziwem i na sucho.



GC1130 (HC) - N15 (N10-N25)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD w technologii Zertivo™ do obróbki zgrubnej i półwykończeniowej w przeciętnych warunkach, przy mniejszych wymaganiach odnośnie chropowatości powierzchni, z chłodziwem i bez.

*Jeśli GC1130 nie jest dostępny, należy użyć GC1030.



H10F (HW) - N15 (N10-N25)

Twardy gatunek bez pokrycia, do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej w średnich warunkach, pozwalający uzyskać ostre krawędzie i powierzchnie dobrej jakości z chłodziwem i bez.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny¹⁾

Gatunki do frezowania

S

**Superstopy żaroodporne
i stopy tytanu**

Gatunki podstawowe



S30T (HC) - S25 (S15-S30)

Średnio twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej w dość stabilnych warunkach. Doskonale wytrzymałość ostrzy oraz jakość wykończenia powierzchni. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



S40T (HC) - S35 (S25-S45)

Wysoko udarny gatunek ze średnio-grubym pokryciem nakładanym metodą CVD do obróbki zgrubnej w zastosowaniach wymagających wysokiej udarności. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



GC1130 (HC) - S15 (S10-S25)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD w technologii Zertivo™, stanowiący uzupełnienie gatunku S30T przy długich przejściach. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.

*Jeśli GC1130 nie jest dostępny, należy użyć GC1030.



GC1010 (HC) - S10 (S05-S10)

Bardzo twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki wykończeniowej w bardzo stabilnych warunkach, z chłodziwem lub bez.

Gatunki uzupełniające



GC1040 (HC) - S30 (S20-S35)

Udarny gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD, przeznaczony do stosowania jako bardziej udarne uzupełnienie S30T podczas pracy w nieco mniej stabilnych warunkach (z chłodziwem lub bez niego).



GC2030 (HC) - S20 (S15-S25)

Gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD, stanowiący uzupełnienie gatunku S30T przy długich przejściach. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



GC2040 (HC) - S30 (S25-S40)

Udarny gatunek ze średnio-grubym pokryciem nakładanym metodą CVD do zastosowań wymagających wysokiej udarności. Wykorzystywać jako uzupełnienie S40T do obróbki dużych średnic lub szerokości frezowania. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



H10F (HW) - S25 (S20-S30)

Twardy gatunek bez pokrycia. Do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej w stabilnych warunkach, jeśli wymagane jest uzyskanie ostrych krawędzi i niskiej chropowatości powierzchni, z chłodziwem lub na sucho.



H13A (HW) - S20 (S15-S25)

Twardy gatunek bez pokrycia, wykorzystywany jako gatunek zastępczy dla gatunku H10F w bardziej stabilnych zastosowaniach. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.



GC1025 (HC) - S15 (S10-S20)

Twardy gatunek z cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD, stanowiący uzupełnienie gatunku S30T przy długich przejściach i/lub do obróbki materiałów przywierających. Może być stosowany z chłodziwem i na sucho.

**Symbole literowe określające oznaczenia
węglików spiekanych:**

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węgiel wolframu (WC)

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki do frezowania



Stal hartowana

Gatunki podstawowe



GC1010(HC) - H10 (H05-H15)

Twardy gatunek pokrywany metodą PVD z cienkim pokryciem do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej stali utwardzonej (o twardości 36 HRC lub wyższej) w warunkach stabilnych, z chłodziwem lub na sucho.



GC4220(HC) - H25 (H15-H30)

Twardy gatunek pokrywany metodą CVD, z grubym pokryciem do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej z niskim posuwem, przy średnich prędkościach oraz dużych szerokościach frezowania w dolnym przedziale twardości materiałów z grupy ISO H, do obróbki z chłodziwem lub na sucho.

Gatunki uzupełniające



GC1130 (HC) - H10 (H10-H20)

Twardy gatunek pokrywany metodą CVD z cienkim pokryciem w technologii Zertivo™ do lekkiej obróbki zgrubnej i wykończeniowej z niskim posuwem, przy średnich prędkościach oraz małych szerokościach frezowania w dolnym przedziale twardości materiałów ISO H do obróbki na sucho i z chłodziwem.

*Jeśli GC1130 nie jest dostępny, należy użyć GC1030.



CT530 (HT) - H25(H10-H25)

Średnio twardy gatunek z cermetu bez pokrycia, przeznaczony do lekkiej obróbki wykończeniowej w stabilnych warunkach na sucho.



CB50 (BN) - H05 (H01-H10)

Twardy gatunek z końcówką z CBN, do obróbki półwykończeniowej i wykończeniowej w warunkach bardzo stabilnych na sucho. Stosowany w przypadku, gdy kluczowe znaczenie ma stabilność wymiarowa oraz trwałość narzędzia.



GC3040 (HC) - H25 (H20-H30)

Średnio twardy gatunek pokrywany metodą CVD z grubym pokryciem, który może być wykorzystywany jako gatunek zastępczy dla GC4220 do obróbki w warunkach niestabilnych na sucho.



CC6190 (CN) - H10 (H05-H15)

Twardy gatunek ceramiczny z azotku krzemu do obróbki lekkiej i półwykończeniowej żeliwa utwardzonego w warunkach stabilnych na sucho.

Symbol literowy określający oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węglki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CN Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru¹⁾

¹⁾ Polikrystaliczny diament i regularny azotek boru są również nazywane supertwardymi materiałami narzędziowymi.

	ISO	ANSI		
P	01	C8		
	10			
	20	C7		
	30	C6		
	40			
	50	C5		
M	10	—		
	20	—		
	30	—		
	40	—		
K	01	C4		
	10	C3		
	20	C2		
	30	C1		
	40			
N	01	C4		
	10	C3		
	20	C2		
	30	C1		
S	10	—		
	20	—		
	30	—		
	40	—		
H	01	C4		
	10	C3		
	20	C2		
	30	C1		

Położenie i kształt pola danego gatunku wskazuje odpowiedni obszar zastosowania.

Środek obszaru zastosowania.

Zalecany obszar zastosowania.

Odporność na ścieranie

Udarność



= Gatunki podstawowe



= Gatunki uzupełniające

Wiercenie

Jak dobrać odpowiednie wiertło?

1 Określenie średnicy i głębokości wiercenia

Skorzystaj z tabeli, aby określić dostępny zakres średnic i głębokości wiercenia danego typu wiertła.

2 Wybór rodzaju wiertła

Sprawdź czy wiertło jest odpowiednie do rodzaju obrabianego materiału.

3 Wybór typu chwytu

Większość wiertła jest oferowanych z różnego rodzaju chwytami. Wybierz chwyt pasujący do Twojej obrabiarki.

4 Wybór wiertła

W momencie znalezienia wiertła odpowiadającego potrzebom, należy wybrać wiertło pokrywające zakres otworów podlegających obróbce.

5 Wybór płytki skrawającej (dla wiertła składanego)

Jeśli wybrałeś składane wiertło do krótkich otworów, musisz oddzielnie zamówić płytki skrawające.

Znajdź płytki dla wiertła o wybranej średnicy i wybierz gatunek oraz geometrię zalecane dla danego materiału obrabianego.

Wiertła z wymienną końcówką**CoroDrill® 870**

J5

Wiertła na płytki wymienne**CoroDrill® 880**

J27

CoroDrill® 881

J40

**Wiertło Coromant U do wiercenia otworów
niepełnych**

J46

Wiertło trepanacyjne

J48



	870	880	880	881	R416	R416.7
						
Typ wiertła	Wiertło z wymienną końcówką	Wiertło na płytki wymienne	Wiertło do dużych średnic na płytki wymienne	Wiertło na płytki wymienne	Wiertło na płytki wymienne do niepełnych otworów	Wiertło trepanacyjne
DC mm	10.00-33.00	12.00-63.50	65.00-84.00	14.00-23.50	12.70-35.00	60.00-110.00
Obszar zastosowań wg ISO	P M K N S	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	3-4 x DC	2-5 x DC	4 x DC	2.5 x DC
TCHA	H9-H10	H12-H13	IT13	IT13	IT13	IT13
Chłodziwo	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
Strona	J5	J27	J27	J40	J45	J48

Zastosowanie

CoroDrill® 870

Wysoce niezawodne i przewidywalne wiercenie

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

Złącze między końcówką a korpusem wiertła ma prostą konstrukcję, jest precyzyjne i stabilne. Dopracowane rowki w korpusie wiertła usprawniają odprowadzanie wiórów, a możliwość wymiany końcówki bez wyjmowania korpusu wiertła z uchwytu oszczędza cenny czas maszynowy. Nowe geometrie i gatunki krawędzi skrawających gwarantują bezpieczeństwo obróbki i zapewniają lepszą kontrolę wiórów, a narzędzie pracuje z wysokimi prędkościami posuwu i przewidywalną trwałością.

- Niezawodny i bezpieczny przebieg obróbki
- Łatwość i bezpieczeństwo wymiany końcówki
- Optymalny przebieg odprowadzania i kontroli wiórów
- Duża, przewidywalna trwałość i wysoka produktywność
- Niski koszt jednostkowy i doskonała jakość wykonania otworu



www.sandvik.coromant.com/corodrill870

Korpusy wiertel

- Głębokości wiercenia: do 10-krotności średnicy wiertła
- Złącza: chwyt cylindryczny
- Dokładność otworów: H9-H10

Końcówki wiertel

- Łatwość i bezpieczeństwo wymiany końcówki
- Wymiana końcówki bez wyjmowania narzędzia z obrabiarki - krótsze przestoje

Geometrie końcówek wiertła

- PM optymalne do materiałów z grupy ISO-P
- MM optymalne do materiałów z grupy ISO-M
- KM optymalne do materiałów z grupy ISO-K
- GP do otworów wstępnych we wszystkich ww. materiałach

Wiertła do wykonywania otworów ze stopniem lub fazą w jednym przejściu są dostępne w ramach oferty Tailor Made (na życzenie).

Przy dokręcaniu śruby zalecanym momentem podanym na korpusie wiertła, naciskać końcówkę delikatnie w kierunku do chwytu wiertła. Zaleca się zastosowanie klucza dynamometrycznego do pewnego osadzenia końcówki. Odkręcić śrubę wykonując około 1.5 obrotu, aby zwolnić mocowanie końcówki.



Tolerancja otworu (nie dotyczy geometrii GP)

H9 - H10

Zakres średnic, mm		10.00-18.00	18.01-30.00	30.01-33.00
Odchyłki wymiaru	3×DC-8×DC	0/+0.043	0/+0.052	0/+0.062
średnicy otworu, mm	10×DC	0/+0.070	0/+0.084	0/+0.100



J6



J9

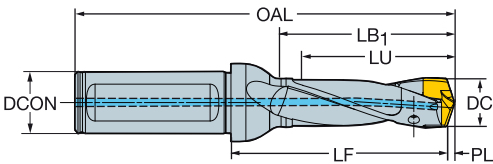


N6

CoroDrill® 870, wiertła z wymienną końcówką

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

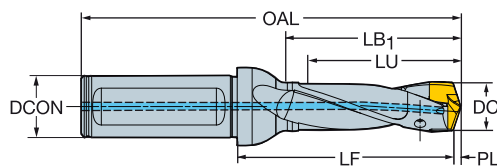


										Wymiary, mm							
DCN	DCX		LU	CZC _{MS}	TCHA	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MID _p		
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM		
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000			
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000			
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000			
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM		
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000			
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000			
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000			
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM		
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000			
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000			
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000			
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM		
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000			
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000			
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000			
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.153	33000	870-1240-10-PM		
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000			
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000			
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000			
12.50	12.99	11	40.97	16	H9	870-1250-11L16-3	16.00	54.02	104.00	43.00	1.98	10	0.154	33000	870-1290-11-PM		
12.50	12.99	11	66.95	16	H9	870-1250-11L16-5	16.00	80.02	130.00	69.00	1.98	10	0.167	15000			
12.50	12.99	11	105.92	16	H9	870-1250-11L16-8	16.00	119.02	169.00	108.00	1.98	15	0.185	10000			
12.50	12.99	11	131.90	16	H10	870-1250-11L16-10	16.00	145.02	195.00	134.00	1.98	30	0.193	7000			
13.00	13.49	12	42.54	16	H9	870-1300-12L16-3	16.00	55.94	106.00	45.00	2.06	10	0.157	33000	870-1340-12-PM		
13.00	13.49	12	69.52	16	H9	870-1300-12L16-5	16.00	82.94	133.00	72.00	2.06	10	0.171	15000			
13.00	13.49	12	109.99	16	H9	870-1300-12L16-8	16.00	123.94	174.00	113.00	2.06	15	0.190	9500			
13.00	13.49	12	136.97	16	H10	870-1300-12L16-10	16.00	150.94	201.00	140.00	2.06	30	0.220	6500			
13.50	13.99	13	44.13	16	H9	870-1350-13L16-3	16.00	57.86	108.00	47.00	2.14	10	0.159	33000	870-1390-13-PM		
13.50	13.99	13	72.11	16	H9	870-1350-13L16-5	16.00	84.86	135.00	74.00	2.14	10	0.175	15000			
13.50	13.99	13	114.08	16	H9	870-1350-13L16-8	16.00	127.86	178.00	117.00	2.14	15	0.200	9500			
13.50	13.99	13	142.06	16	H10	870-1350-13L16-10	16.00	155.86	206.00	145.00	2.14	30	0.228	6500			
14.00	14.99	14	47.27	20	H9	870-1400-14L20-3	20.00	63.72	116.00	50.00	2.28	10	0.227	33000	870-1490-14-PM		
14.00	14.99	14	77.25	20	H9	870-1400-14L20-5	20.00	93.72	146.00	80.00	2.28	10	0.246	15000			
14.00	14.99	14	122.22	20	H9	870-1400-14L20-8	20.00	138.72	191.00	125.00	2.28	15	0.269	9500			
14.00	14.99	14	152.20	20	H10	870-1400-14L20-10	20.00	168.72	221.00	155.00	2.28	30	0.308	6500			
15.00	15.99	15	50.42	20	H9	870-1500-15L20-3	20.00	66.56	119.00	53.00	2.44	10	0.233	33000	870-1590-15-PM		
15.00	15.99	15	82.40	20	H9	870-1500-15L20-5	20.00	98.56	151.00	85.00	2.44	10	0.258	15000			
15.00	15.99	15	130.37	20	H9	870-1500-15L20-8	20.00	146.56	199.00	133.00	2.44	15	0.310	8000			
15.00	15.99	15	162.35	20	H10	870-1500-15L20-10	20.00	178.56	231.00	165.00	2.44	30	0.330	5000			
16.00	16.99	16	53.56	20	H9	870-1600-16L20-3	20.00	69.42	122.00	56.00	2.58	10	0.241	33000	870-1690-16-PM		
16.00	16.99	16	87.54	20	H9	870-1600-16L20-5	20.00	103.42	156.00	90.00	2.58	10	0.271	15000			
16.00	16.99	16	138.51	20	H9	870-1600-16L20-8	20.00	154.42	207.00	141.00	2.58	15	0.330	8000			
16.00	16.99	16	172.49	20	H10	870-1600-16L20-10	20.00	188.42	241.00	175.00	2.58	30	0.352	5000			

CoroDrill® 870, wiertła z wymienną końcówką

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



						Wymiary, mm											
DCN	DCX		LU	CZC _{MS}	TCHA	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MIID _p		
17.00	17.99	17	56.71	20	H9	870-1700-17L20-3	20.00	73.27	126.00	59.00	2.73	10	0.244	30000	870-1790-17-PM		
17.00	17.99	17	92.69	20	H9	870-1700-17L20-5	20.00	109.27	162.00	95.00	2.73	10	0.280	13500			
17.00	17.99	17	146.66	20	H9	870-1700-17L20-8	20.00	163.27	216.00	149.00	2.73	15	0.338	8000			
17.00	17.99	17	182.64	20	H10	870-1700-17L20-10	20.00	199.27	252.00	185.00	2.73	30	0.368	5000			
18.00	18.99	18	59.86	20	H9	870-1800-18L20-3	20.00	76.13	129.00	62.00	2.87	10	0.259	30000	870-1890-18-PM		
18.00	18.99	18	97.84	20	H9	870-1800-18L20-5	20.00	113.13	166.00	100.00	2.87	10	0.300	13500			
18.00	18.99	18	154.81	20	H9	870-1800-18L20-8	20.00	171.13	224.00	157.00	2.87	15	0.369	8000			
18.00	18.99	18	192.79	20	H10	870-1800-18L20-10	20.00	209.13	262.00	195.00	2.87	30	0.420	5000			
19.00	19.99	19	63.01	25	H9	870-1900-19L25-3	25.00	82.98	142.00	66.00	3.02	10	0.413	30000	870-1990-19-PM		
19.00	19.99	19	102.99	25	H9	870-1900-19L25-5	25.00	122.98	182.00	106.00	3.02	10	0.460	13500			
19.00	19.99	19	162.96	25	H9	870-1900-19L25-8	25.00	182.98	242.00	166.00	3.02	15	0.560	7000			
19.00	19.99	19	202.94	25	H10	870-1900-19L25-10	25.00	222.98	282.00	206.00	3.02	30	0.595	4500			
20.00	20.99	20	66.16	25	H9	870-2000-20L25-3	25.00	86.83	146.00	69.00	3.17	10	0.434	21500	870-2090-20-PM		
20.00	20.99	20	108.14	25	H9	870-2000-20L25-5	25.00	128.83	188.00	111.00	3.17	10	0.492	12000			
20.00	20.99	20	171.11	25	H9	870-2000-20L25-8	25.00	191.83	251.00	174.00	3.17	15	0.591	7000			
20.00	20.99	20	213.09	25	H10	870-2000-20L25-10	25.00	233.83	293.00	216.00	3.17	30	0.632	4500			
21.00	21.99	21	69.30	25	H9	870-2100-21L25-3	25.00	89.68	149.00	72.00	3.32	10	0.450	21500	870-2190-21-PM		
21.00	21.99	21	113.28	25	H9	870-2100-21L25-5	25.00	133.68	193.00	116.00	3.32	10	0.508	12000			
21.00	21.99	21	179.25	25	H9	870-2100-21L25-8	25.00	199.68	259.00	182.00	3.32	15	0.627	7000			
21.00	21.99	21	223.23	25	H10	870-2100-21L25-10	25.00	243.68	303.00	226.00	3.32	30	0.679	4500			
22.00	22.99	22	72.45	25	H9	870-2200-22L25-3	25.00	93.53	153.00	76.00	3.47	10	0.470	21500	870-2290-22-PM		
22.00	22.99	22	118.43	25	H9	870-2200-22L25-5	25.00	139.53	199.00	122.00	3.47	10	0.575	12000			
22.00	22.99	22	187.40	25	H9	870-2200-22L25-8	25.00	208.53	268.00	191.00	3.47	15	0.675	7000			
22.00	22.99	22	233.38	25	H10	870-2200-22L25-10	25.00	253.53	313.00	236.00	3.47	30	0.724	4500			
23.00	23.99	23	75.59	25	H9	870-2300-23L25-3	25.00	97.39	157.00	79.00	3.61	10	0.485	21500	870-2390-23-PM		
23.00	23.99	23	123.57	25	H9	870-2300-23L25-5	25.00	145.39	205.00	127.00	3.61	10	0.600	21500			
23.00	23.99	23	195.54	25	H9	870-2300-23L25-8	25.00	217.39	277.00	199.00	3.61	15	0.706	6000			
23.00	23.99	23	243.52	25	H10	870-2300-23L25-10	25.00	265.39	325.00	247.00	3.61	30	0.776	4000			
24.00	24.99	24	78.75	32	H9	870-2400-24L32-3	32.00	104.23	168.00	82.00	3.77	10	0.799	16000	870-2490-24-PM		
24.00	24.99	24	128.73	32	H9	870-2400-24L32-5	32.00	155.23	219.00	132.00	3.77	10	0.898	10500			
24.00	24.99	24	203.70	32	H9	870-2400-24L32-8	32.00	229.23	293.00	207.00	3.77	15	1.033	6000			
24.00	24.99	24	253.68	32	H10	870-2400-24L32-10	32.00	275.23	339.00	257.00	3.77	30	1.090	4000			
25.00	25.99	25	81.90	32	H9	870-2500-25L32-3	32.00	107.09	171.00	85.00	3.91	10	0.818	16000	870-2590-25-PM		
25.00	25.99	25	133.88	32	H9	870-2500-25L32-5	32.00	159.09	223.00	137.00	3.91	10	0.930	10500			
25.00	25.99	25	211.85	32	H9	870-2500-25L32-8	32.00	237.09	301.00	215.00	3.91	15	1.085	6000			
25.00	25.99	25	263.83	32	H10	870-2500-25L32-10	32.00	289.09	353.00	267.00	3.91	30	1.121	4000			
26.00	26.99	26	85.05	32	H9	870-2600-26L32-3	32.00	111.97	176.00	89.00	4.03	10	0.838	16000	870-2665-26-PM		
26.00	26.99	26	139.03	32	H9	870-2600-26L32-5	32.00	165.97	230.00	143.00	4.03	10	0.956	10500			
26.00	26.99	26	220.00	32	H9	870-2600-26L32-8	32.00	245.97	310.00	223.00	4.03	15	1.122	6000			
26.00	26.99	26	273.98	32	H10	870-2600-26L32-10	32.00	299.97	364.00	277.00	4.03	10	1.269	3500			
27.00	27.99	27	88.21	32	H9	870-2700-27L32-3	32.00	113.86	178.00	92.00	4.14	10	0.851	16000	870-2750-27-PM		
27.00	27.99	27	144.19	32	H9	870-2700-27L32-5	32.00	170.86	235.00	148.00	4.14	10	0.997	10500			
27.00	27.99	27	228.16	32	H9	870-2700-27L32-8	32.00	253.86	318.00	232.00	4.14	10	1.179	5000			
28.00	28.99	28	91.36	32	H9	870-2800-28L32-3	32.00	116.68	181.00	95.00	4.32	10	0.906	16000	870-2858-28-PM		
28.00	28.99	28	149.34	32	H9	870-2800-28L32-5	32.00	174.68	239.00	153.00	4.32	10	1.056	10500			
28.00	28.99	28	236.31	32	H9	870-2800-28L32-8	32.00	261.68	326.00	240.00	4.32	10	1.270	5000			



J9



L4



N22



N6

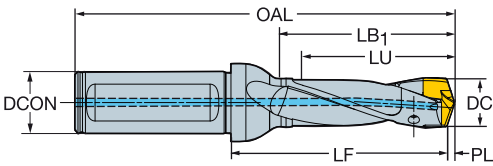


N15

CoroDrill® 870, wiertła z wymienną końcówką

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

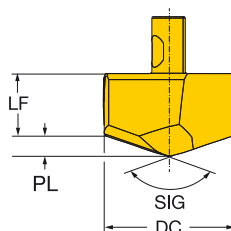
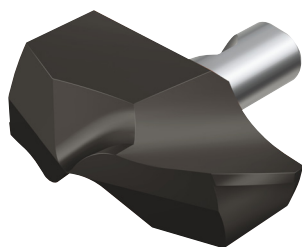


							Wymiary, mm											
DCN	DCX		LU	CZC _{MS}	TCHA	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MIID _p			
29.00	29.99	29	94.50	32	H9	870-2900-29L32-3	32.00	119.52	184.00	98.00	4.48	10	0.922	16000	870-2965-29-PM			
29.00	29.99	29	154.48	32	H9	870-2900-29L32-5	32.00	180.52	245.00	158.00	4.48	10	1.098	10500				
29.00	29.99	29	244.45	32	H9	870-2900-29L32-8	32.00	269.52	334.00	248.00	4.48	10	1.314	5000				
30.00	30.99	30	97.65	32	H9	870-3000-30L32-3	32.00	123.40	188.00	102.00	4.60	10	0.961	16000	870-3050-30-PM			
30.00	30.99	30	159.63	32	H9	870-3000-30L32-5	32.00	186.40	251.00	164.00	4.60	10	1.150	9500				
30.00	30.99	30	252.60	32	H9	870-3000-30L32-8	32.00	277.40	342.00	256.00	4.60	10	1.415	4000				
31.00	33.00	31	104.09	32	H9	870-3100-31L32-3	32.00	128.92	194.00	108.00	5.08	10	1.008	16000	870-3300-31-PM			
31.00	33.00	31	170.09	32	H9	870-3100-31L32-5	32.00	194.92	260.00	174.00	5.08	10	1.233	9500				
31.00	33.00	31	269.09	32	H9	870-3100-31L32-8	32.00	293.92	359.00	273.00	5.08	10	1.555	4000				

Części zamienne	
	Śruba płytki
6	5513 031-05
7	5513 031-05
8	5513 031-05
9	5513 031-05
10	5513 031-02
11	5513 031-02
12	5513 031-02
13	5513 031-02
14	5513 031-02
15	5513 031-02
16	5513 031-03
17	5513 031-03
18	5513 031-03
19	5513 031-03
20	5513 031-04
21	5513 031-04
22	5513 031-04
23	5513 031-04
24	5513 031-06
25	5513 031-06
26	5513 031-06
27	5513 031-06
28	5513 031-07
29	5513 031-07
30	5513 031-07
31	5513 031-07

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	2234				
10.00	6 870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	1.5	142°	H9
10.00	870-1000-6-MM		★			☆	4.7	1.5	142°	H9
10.00	870-1000-6-KM	☆		★			4.4	1.8	142°	H9
10.00	870-1000-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.1	152°	F9
10.10	870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	1.6	142°	H9
10.10	870-1010-6-MM		★			☆	4.7	1.6	142°	H9
10.10	870-1010-6-KM	☆		★			4.4	1.8	142°	H9
10.10	870-1010-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.1	152°	F9
10.20	870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6	142°	H9
10.20	870-1020-6-MM		★			☆	4.6	1.6	142°	H9
10.20	870-1020-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.20	870-1020-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.1	152°	F9
10.30	870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6	142°	H9
10.30	870-1030-6-MM		★			☆	4.6	1.6	142°	H9
10.30	870-1030-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.30	870-1030-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.1	152°	F9
10.40	870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6	142°	H9
10.40	870-1040-6-MM		★			☆	4.6	1.6	142°	H9
10.40	870-1040-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.40	870-1040-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.1	152°	F9
10.50	7 870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6	142°	H9
10.50	870-1050-7-MM		★			☆	4.6	1.6	142°	H9
10.50	870-1050-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.50	870-1050-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.2	152°	F9
10.60	870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6	142°	H9
10.60	870-1060-7-MM		★			☆	4.6	1.6	142°	H9
10.60	870-1060-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.60	870-1060-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	1.2	152°	F9
10.70	870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	1.7	142°	H9
10.70	870-1070-7-MM		★			☆	4.6	1.7	142°	H9
10.70	870-1070-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.70	870-1070-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	1.2	152°	F9
10.80	870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7	142°	H9
10.80	870-1080-7-MM		★			☆	4.5	1.7	142°	H9
10.80	870-1080-7-KM	☆		★			4.3	2.0	142°	H9
10.80	870-1080-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	1.2	152°	F9
10.90	870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7	142°	H9
10.90	870-1090-7-MM		★			☆	4.5	1.7	142°	H9
10.90	870-1090-7-KM	☆		★			4.2	2.0	142°	H9
10.90	870-1090-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	1.2	152°	F9



J6



J52



J71

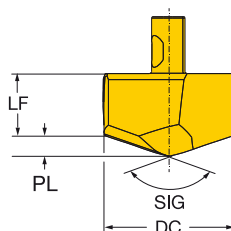
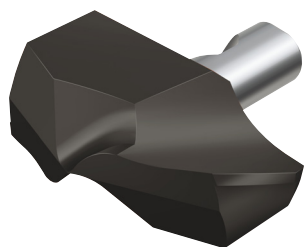


N22



N6

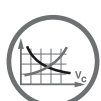
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234		4234		2234		3234		4234		LF	PL	SIG	TCH
		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
11.00	870-1100-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.00	870-1100-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.00	870-1100-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.00	870-1100-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.10	870-1110-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.10	870-1110-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.10	870-1110-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.10	870-1110-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.11	870-1111-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.11	870-1111-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.11	870-1111-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.11	870-1111-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.20	870-1120-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.20	870-1120-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.20	870-1120-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.20	870-1120-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.30	870-1130-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.30	870-1130-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.7	142°	H9
11.30	870-1130-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.30	870-1130-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.40	870-1140-8-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.8	142°	H9
11.40	870-1140-8-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.8	142°	H9
11.40	870-1140-8-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.9	2.0	142°	H9
11.40	870-1140-8-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.50	870-1150-9-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.50	870-1150-9-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.50	870-1150-9-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.8	2.1	142°	H9
11.50	870-1150-9-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.2	152°	F9
11.60	870-1160-9-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.60	870-1160-9-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.60	870-1160-9-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.8	2.1	142°	H9
11.60	870-1160-9-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.2	1.3	152°	F9
11.70	870-1170-9-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.70	870-1170-9-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.70	870-1170-9-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.8	2.2	142°	H9
11.70	870-1170-9-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.3	152°	F9
11.80	870-1180-9-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.80	870-1180-9-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.80	870-1180-9-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.7	2.2	142°	H9
11.80	870-1180-9-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.3	152°	F9
11.90	870-1190-9-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.90	870-1190-9-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.8	142°	H9
11.90	870-1190-9-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.7	2.2	142°	H9
11.90	870-1190-9-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	5.1	1.3	152°	F9



J6



J52



J71

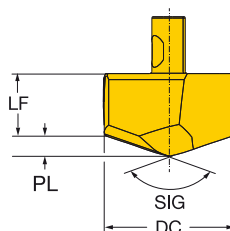
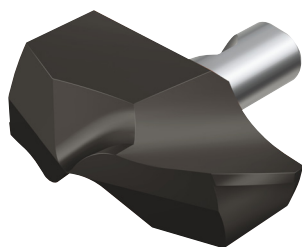


N22



N6

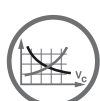
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	2234				
12.00	10 870-1200-10-PM	★	★	★	★	★	5.7	1.8	142°	H9
12.00	870-1200-10-MM		★			★	5.7	1.8	142°	H9
12.00	870-1200-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.00	870-1200-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.10	870-1210-10-PM	★	★	★	★	★	5.7	1.9	142°	H9
12.10	870-1210-10-MM		★			★	5.7	1.9	142°	H9
12.10	870-1210-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.10	870-1210-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.20	870-1220-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.20	870-1220-10-MM		★			★	5.6	1.9	142°	H9
12.20	870-1220-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.20	870-1220-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.30	870-1230-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.30	870-1230-10-MM		★			★	5.6	1.9	142°	H9
12.30	870-1230-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.30	870-1230-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.40	870-1240-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.40	870-1240-10-MM		★			★	5.6	1.9	142°	H9
12.40	870-1240-10-KM	☆		★			5.3	2.3	142°	H9
12.40	870-1240-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.50	11 870-1250-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.50	870-1250-11-MM		★			★	5.6	1.9	142°	H9
12.50	870-1250-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.50	870-1250-11-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.60	870-1260-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.60	870-1260-11-MM		★			★	5.6	1.9	142°	H9
12.60	870-1260-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.60	870-1260-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.70	870-1270-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	2.0	142°	H9
12.70	870-1270-11-MM		★			★	5.6	2.0	142°	H9
12.70	870-1270-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.70	870-1270-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.80	870-1280-11-PM	★	★	★	★	★	5.5	2.0	142°	H9
12.80	870-1280-11-MM		★			★	5.5	2.0	142°	H9
12.80	870-1280-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.80	870-1280-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.90	870-1290-11-PM	★	★	★	★	★	5.5	2.0	142°	H9
12.90	870-1290-11-MM		★			★	5.5	2.0	142°	H9
12.90	870-1290-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.90	870-1290-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9



J6



J52



J71

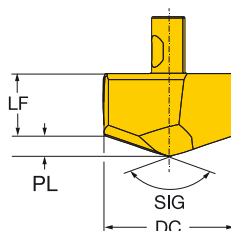
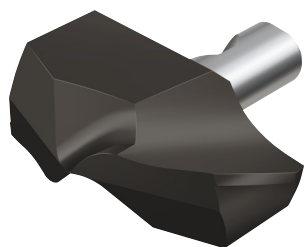


N22



N6

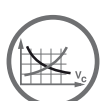
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234		4234		2234		3234		4234		LF	PL	SIG	TCH
		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
12	870-1300-12-PM		★		☆				☆		☆	6.0	2.0	142°	H9
13.00	870-1300-12-MM				★						☆	6.0	2.0	142°	H9
13.00	870-1300-12-KM	☆				★						5.6	2.4	142°	H9
13.00	870-1300-12-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.4	152°	F9
13.10	870-1310-12-PM		★		☆				☆		☆	6.0	2.0	142°	H9
13.10	870-1310-12-MM				★						☆	6.0	2.0	142°	H9
13.10	870-1310-12-KM	☆				★						5.6	2.4	142°	H9
13.10	870-1310-12-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.4	152°	F9
13.20	870-1320-12-PM		★		☆				☆		☆	6.0	2.0	142°	H9
13.20	870-1320-12-MM				★						☆	6.0	2.0	142°	H9
13.20	870-1320-12-KM	☆				★						5.6	2.5	142°	H9
13.20	870-1320-12-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.4	152°	F9
13.30	870-1330-12-PM		★		☆				☆		☆	6.0	2.0	142°	H9
13.30	870-1330-12-MM				★						☆	6.0	2.0	142°	H9
13.30	870-1330-12-KM	☆				★						5.5	2.5	142°	H9
13.30	870-1330-12-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.4	152°	F9
13.40	870-1340-12-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.40	870-1340-12-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.40	870-1340-12-KM	☆				★						5.5	2.5	142°	H9
13.40	870-1340-12-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.4	152°	F9
13.50	870-1350-13-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.50	870-1350-13-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.50	870-1350-13-KM	☆				★						5.5	2.5	142°	H9
13.50	870-1350-13-GP		★		★		★		☆		☆	6.1	1.5	152°	F9
13.60	870-1360-13-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.60	870-1360-13-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.60	870-1360-13-KM	☆				★						5.5	2.5	142°	H9
13.60	870-1360-13-GP		★		★		★		☆		☆	6.0	1.5	152°	F9
13.70	870-1370-13-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.70	870-1370-13-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.70	870-1370-13-KM	☆				★						5.5	2.5	142°	H9
13.70	870-1370-13-GP		★		★		★		☆		☆	6.0	1.5	152°	F9
13.80	870-1380-13-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.80	870-1380-13-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.80	870-1380-13-KM	☆				★						5.5	2.6	142°	H9
13.80	870-1380-13-GP		★		★		★		☆		☆	6.0	1.5	152°	F9
13.90	870-1390-13-PM		★		☆				☆		☆	5.9	2.1	142°	H9
13.90	870-1390-13-MM				★						☆	5.9	2.1	142°	H9
13.90	870-1390-13-KM	☆				★						5.4	2.6	142°	H9
13.90	870-1390-13-GP		★		★		★		☆		☆	6.0	1.5	152°	F9



J6



J52



J71

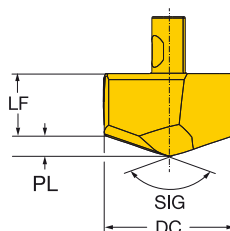
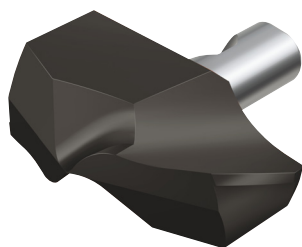


N22



N6

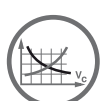
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	3234				
14.00	870-1400-14-PM	★	★	★	★	★	6.6	2.1	142°	H9
14.00	870-1400-14-MM		★			★	6.6	2.1	142°	H9
14.00	870-1400-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.00	870-1400-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.10	870-1410-14-PM	★	★	★	★	★	6.6	2.2	142°	H9
14.10	870-1410-14-MM		★			★	6.6	2.2	142°	H9
14.10	870-1410-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.10	870-1410-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.20	870-1420-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.20	870-1420-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.20	870-1420-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.20	870-1420-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.29	870-1429-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.29	870-1429-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.29	870-1429-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.29	870-1429-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.30	870-1430-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.30	870-1430-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.30	870-1430-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.30	870-1430-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.40	870-1440-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.40	870-1440-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.40	870-1440-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.40	870-1440-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.50	870-1450-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.50	870-1450-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.50	870-1450-14-KM	★		★			6.1	2.6	142°	H9
14.50	870-1450-14-GP	★	★	★	★	★	6.7	1.6	152°	F9
14.60	870-1460-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.60	870-1460-14-MM		★			★	6.5	2.2	142°	H9
14.60	870-1460-14-KM	★		★			6.0	2.7	142°	H9
14.60	870-1460-14-GP	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.70	870-1470-14-PM	★	★	★	★	★	6.5	2.3	142°	H9
14.70	870-1470-14-MM		★			★	6.5	2.3	142°	H9
14.70	870-1470-14-KM	★		★			6.0	2.7	142°	H9
14.70	870-1470-14-GP	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.80	870-1480-14-PM	★	★	★	★	★	6.4	2.3	142°	H9
14.80	870-1480-14-MM		★			★	6.4	2.3	142°	H9
14.80	870-1480-14-KM	★		★			6.0	2.7	142°	H9
14.80	870-1480-14-GP	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.90	870-1490-14-PM	★	★	★	★	★	6.4	2.3	142°	H9
14.90	870-1490-14-MM		★			★	6.4	2.3	142°	H9
14.90	870-1490-14-KM	★		★			6.0	2.7	142°	H9
14.90	870-1490-14-GP	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9



J6



J52



J71

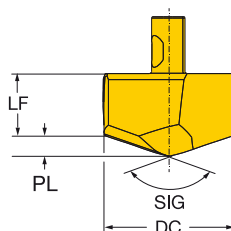
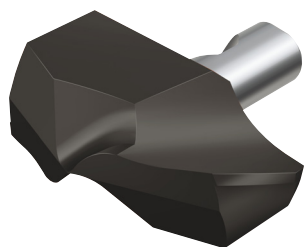


N22



N6

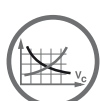
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234		4234		2234		3234		4234		LF	PL	SIG	TCH
		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
15.00	870-1500-15-PM		★		☆				☆		☆	7.0	2.3	142°	H9
15.00	870-1500-15-MM				★						☆	7.0	2.3	142°	H9
15.00	870-1500-15-KM	☆					★					6.5	2.8	142°	H9
15.00	870-1500-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.6	152°	F9
15.10	870-1510-15-PM		★		☆				☆		☆	7.0	2.3	142°	H9
15.10	870-1510-15-MM				★						☆	7.0	2.3	142°	H9
15.10	870-1510-15-KM	☆					★					6.5	2.8	142°	H9
15.10	870-1510-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.6	152°	F9
15.20	870-1520-15-PM		★		☆				☆		☆	7.0	2.3	142°	H9
15.20	870-1520-15-MM				★						☆	7.0	2.3	142°	H9
15.20	870-1520-15-KM	☆					★					6.5	2.8	142°	H9
15.20	870-1520-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.6	152°	F9
15.30	870-1530-15-PM		★		☆				☆		☆	7.0	2.3	142°	H9
15.30	870-1530-15-MM				★						☆	7.0	2.3	142°	H9
15.30	870-1530-15-KM	☆					★					6.5	2.8	142°	H9
15.30	870-1530-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.6	152°	F9
15.40	870-1540-15-PM		★		☆				☆		☆	7.0	2.4	142°	H9
15.40	870-1540-15-MM				★						☆	7.0	2.4	142°	H9
15.40	870-1540-15-KM	☆					★					6.5	2.9	142°	H9
15.40	870-1540-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.6	152°	F9
15.50	870-1550-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.50	870-1550-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.50	870-1550-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.50	870-1550-15-GP		★		★				★		☆	7.2	1.7	152°	F9
15.60	870-1560-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.60	870-1560-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.60	870-1560-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.60	870-1560-15-GP		★		★				★		☆	7.1	1.7	152°	F9
15.70	870-1570-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.70	870-1570-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.70	870-1570-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.70	870-1570-15-GP		★		★				★		☆	7.1	1.7	152°	F9
15.80	870-1580-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.80	870-1580-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.80	870-1580-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.80	870-1580-15-GP		★		★				★		☆	7.1	1.7	152°	F9
15.88	870-1588-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.88	870-1588-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.88	870-1588-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.88	870-1588-15-GP		★		★				★		☆	7.1	1.7	152°	F9
15.90	870-1590-15-PM		★		☆				☆		☆	6.9	2.4	142°	H9
15.90	870-1590-15-MM				★						☆	6.9	2.4	142°	H9
15.90	870-1590-15-KM	☆					★					6.4	2.9	142°	H9
15.90	870-1590-15-GP		★		★				★		☆	7.1	1.7	152°	F9



J6



J52



J71

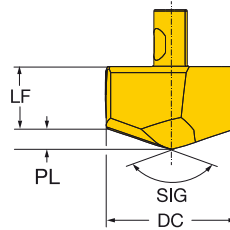
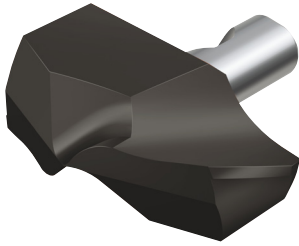


N22



N6

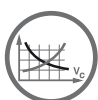
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	3234				
16.00	870-1600-16-PM	★	★	★	★	★	7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-MM		★			★	7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.00	870-1600-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.10	870-1610-16-PM	★	★	★	★	★	7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-MM		★			★	7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.10	870-1610-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.13	870-1613-16-PM	★	★	★	★	★	7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-MM		★			★	7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.13	870-1613-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.20	870-1620-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.20	870-1620-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.30	870-1630-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-KM	☆		★			7.0	3.1	142°	H9
16.30	870-1630-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.40	870-1640-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.40	870-1640-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.7	152°	F9
16.50	870-1650-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.50	870-1650-16-GP	★	★	★	★	★	7.8	1.8	152°	F9
16.60	870-1660-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.60	870-1660-16-GP	★	★	★	★	★	7.7	1.8	152°	F9
16.70	870-1670-16-PM	★	★	★	★	★	7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-MM		★			★	7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.70	870-1670-16-GP	★	★	★	★	★	7.7	1.8	152°	F9
16.80	870-1680-16-PM	★	★	★	★	★	7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-MM		★			★	7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.80	870-1680-16-GP	★	★	★	★	★	7.7	1.8	152°	F9
16.90	870-1690-16-PM	★	★	★	★	★	7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-MM		★			★	7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-KM	☆		★			6.9	3.2	142°	H9
16.90	870-1690-16-GP	★	★	★	★	★	7.7	1.8	152°	F9



J6



J52



J71

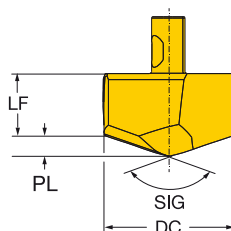
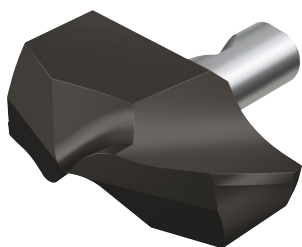


N22



N6

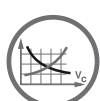
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	3234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
17.00	870-1700-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.00	870-1700-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.00	870-1700-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.4	3.2	142°	H9
17.00	870-1700-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.10	870-1710-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.10	870-1710-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.10	870-1710-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.4	3.2	142°	H9
17.10	870-1710-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.20	870-1720-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.20	870-1720-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.20	870-1720-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.20	870-1720-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.30	870-1730-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.30	870-1730-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.6	142°	H9
17.30	870-1730-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.30	870-1730-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.40	870-1740-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.7	142°	H9
17.40	870-1740-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	2.7	142°	H9
17.40	870-1740-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.40	870-1740-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.46	870-1746-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.46	870-1746-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.46	870-1746-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.46	870-1746-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.8	152°	F9
17.50	870-1750-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.50	870-1750-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.50	870-1750-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.50	870-1750-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.2	1.9	152°	F9
17.60	870-1760-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.60	870-1760-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.60	870-1760-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.60	870-1760-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.1	1.9	152°	F9
17.70	870-1770-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.70	870-1770-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.70	870-1770-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.3	3.3	142°	H9
17.70	870-1770-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.1	1.9	152°	F9
17.80	870-1780-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.80	870-1780-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.80	870-1780-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	3.4	142°	H9
17.80	870-1780-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.1	1.9	152°	F9
17.90	870-1790-17-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.90	870-1790-17-MM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.9	2.7	142°	H9
17.90	870-1790-17-KM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	3.4	142°	H9
17.90	870-1790-17-GP	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.1	1.9	152°	F9



J6



J52



J71

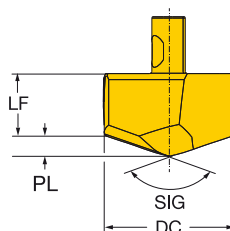
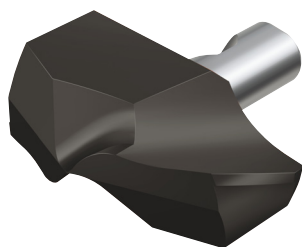


N22



N6

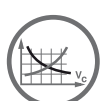
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	2234				
18.00	18 870-1800-18-PM	★	★	★	★	★	8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-MM		★			★	8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-KM	★		★			7.9	3.4	142°	H9
18.00	870-1800-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.10	870-1810-18-PM	★	★	★	★	★	8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-MM		★			★	8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-KM	★		★			7.9	3.4	142°	H9
18.10	870-1810-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.20	870-1820-18-PM	★	★	★	★	★	8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-MM		★			★	8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-KM	★		★			7.9	3.4	142°	H9
18.20	870-1820-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.30	870-1830-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-MM		★			★	8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-KM	★		★			7.9	3.4	142°	H9
18.30	870-1830-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.40	870-1840-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-MM		★			★	8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-KM	★		★			7.9	3.4	142°	H9
18.40	870-1840-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.50	870-1850-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-MM		★			★	8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-KM	★		★			7.9	3.5	142°	H9
18.50	870-1850-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	1.9	152°	F9
18.60	870-1860-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-MM		★			★	8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-KM	★		★			7.8	3.5	142°	H9
18.60	870-1860-18-GP	★	★	★	★	★	8.8	2.0	152°	F9
18.70	870-1870-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-MM		★			★	8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-KM	★		★			7.8	3.5	142°	H9
18.70	870-1870-18-GP	★	★	★	★	★	8.7	2.0	152°	F9
18.80	870-1880-18-PM	★	★	★	★	★	8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-MM		★			★	8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-KM	★		★			7.8	3.5	142°	H9
18.80	870-1880-18-GP	★	★	★	★	★	8.7	2.0	152°	F9
18.90	870-1890-18-PM	★	★	★	★	★	8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-MM		★			★	8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-KM	★		★			7.8	3.5	142°	H9
18.90	870-1890-18-GP	★	★	★	★	★	8.7	2.0	152°	F9



J6



J52



J71

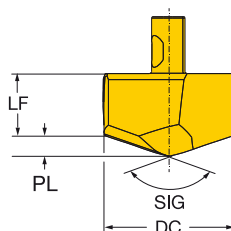
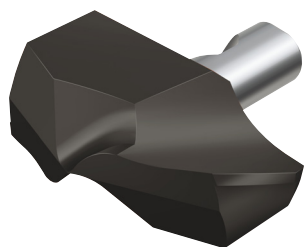


N22



N6

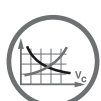
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234		4234		2234		3234		4234		LF	PL	SIG	TCH
		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
19.00	870-1900-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.00	870-1900-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.00	870-1900-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.00	870-1900-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.05	870-1905-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.05	870-1905-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.05	870-1905-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.05	870-1905-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.10	870-1910-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.10	870-1910-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.10	870-1910-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.10	870-1910-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.20	870-1920-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.20	870-1920-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.20	870-1920-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.20	870-1920-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.25	870-1925-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.25	870-1925-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.25	870-1925-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.25	870-1925-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.30	870-1930-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.30	870-1930-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.30	870-1930-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.3	3.6	142°	H9
19.30	870-1930-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.40	870-1940-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.40	870-1940-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.0	2.9	142°	H9
19.40	870-1940-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.40	870-1940-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.0	152°	F9
19.50	870-1950-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.50	870-1950-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.50	870-1950-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.50	870-1950-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	2.1	152°	F9
19.60	870-1960-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.60	870-1960-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.60	870-1960-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.60	870-1960-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	2.1	152°	F9
19.70	870-1970-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.70	870-1970-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.70	870-1970-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.70	870-1970-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	2.1	152°	F9
19.80	870-1980-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.80	870-1980-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.80	870-1980-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.80	870-1980-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	2.1	152°	F9
19.90	870-1990-19-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.90	870-1990-19-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.9	3.0	142°	H9
19.90	870-1990-19-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	8.2	3.7	142°	H9
19.90	870-1990-19-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	2.1	152°	F9



J6



J52



J71

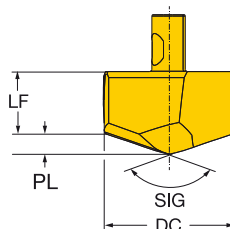
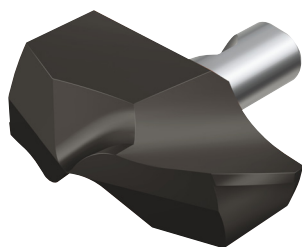


N22



N6

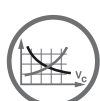
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	3234				
20.00	870-2000-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.0	142°	H9
20.00	870-2000-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.5	3.0	142°	H9
20.00	870-2000-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.7	3.8	142°	H9
20.00	870-2000-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.1	152°	F9
20.10	870-2010-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.0	142°	H9
20.10	870-2010-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.5	3.0	142°	H9
20.10	870-2010-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.7	3.8	142°	H9
20.10	870-2010-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.1	152°	F9
20.20	870-2020-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.20	870-2020-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.20	870-2020-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.7	3.9	142°	H9
20.20	870-2020-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.1	152°	F9
20.30	870-2030-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.30	870-2030-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.30	870-2030-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.30	870-2030-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.1	152°	F9
20.40	870-2040-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.40	870-2040-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.40	870-2040-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.40	870-2040-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.1	152°	F9
20.50	870-2050-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.50	870-2050-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.50	870-2050-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.50	870-2050-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.2	152°	F9
20.60	870-2060-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.60	870-2060-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.60	870-2060-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.60	870-2060-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	2.2	152°	F9
20.64	870-2064-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.64	870-2064-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.64	870-2064-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.64	870-2064-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	2.2	152°	F9
20.70	870-2070-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.70	870-2070-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.4	3.1	142°	H9
20.70	870-2070-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	3.9	142°	H9
20.70	870-2070-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	2.2	152°	F9
20.80	870-2080-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	3.2	142°	H9
20.80	870-2080-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.3	3.2	142°	H9
20.80	870-2080-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.6	4.0	142°	H9
20.80	870-2080-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	2.2	152°	F9
20.90	870-2090-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	3.2	142°	H9
20.90	870-2090-20-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.3	3.2	142°	H9
20.90	870-2090-20-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.5	4.0	142°	H9
20.90	870-2090-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	2.2	152°	F9



J6



J52



J71

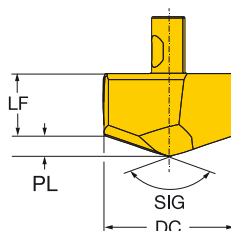
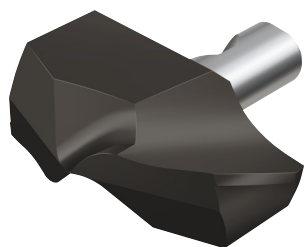


N22



N6

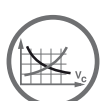
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234		4234		2234		3234		4234		LF	PL	SIG	TCH
		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★				
21.00	870-2100-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.00	870-2100-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.00	870-2100-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.00	870-2100-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.10	870-2110-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.10	870-2110-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.10	870-2110-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.10	870-2110-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.20	870-2120-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.20	870-2120-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.20	870-2120-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.20	870-2120-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.30	870-2130-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.30	870-2130-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.30	870-2130-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.30	870-2130-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.40	870-2140-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.40	870-2140-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.2	142°	H9
21.40	870-2140-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.40	870-2140-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.50	870-2150-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.3	142°	H9
21.50	870-2150-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.0	3.3	142°	H9
21.50	870-2150-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.2	4.0	142°	H9
21.50	870-2150-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.2	152°	F9
21.60	870-2160-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.60	870-2160-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.60	870-2160-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	4.1	142°	H9
21.60	870-2160-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.3	2.3	152°	F9
21.70	870-2170-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.70	870-2170-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.70	870-2170-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	4.1	142°	H9
21.70	870-2170-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.2	2.3	152°	F9
21.80	870-2180-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.80	870-2180-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.80	870-2180-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	4.1	142°	H9
21.80	870-2180-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.2	2.3	152°	F9
21.90	870-2190-21-PM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.90	870-2190-21-MM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.9	3.3	142°	H9
21.90	870-2190-21-KM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	9.1	4.1	142°	H9
21.90	870-2190-21-GP	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	10.2	2.3	152°	F9



J6



J52



J71

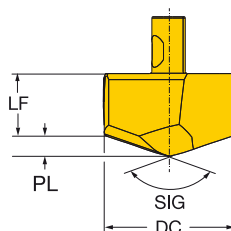
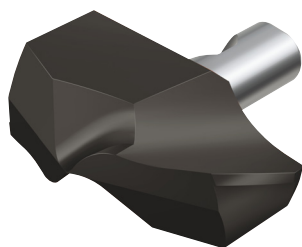


N22



N6

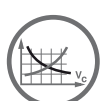
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	3234				
22.00	870-2200-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-MM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.00	870-2200-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.10	870-2210-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-MM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.10	870-2210-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.20	870-2220-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-MM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.20	870-2220-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.23	870-2223-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-MM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.23	870-2223-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.30	870-2230-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.30	870-2230-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.40	870-2240-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-KM	★	★	★	★	★	9.6	4.2	142°	H9
22.40	870-2240-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.50	870-2250-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-KM	★	★	★	★	★	9.5	4.3	142°	H9
22.50	870-2250-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.4	152°	F9
22.60	870-2260-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-KM	★	★	★	★	★	9.5	4.3	142°	H9
22.60	870-2260-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.70	870-2270-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-KM	★	★	★	★	★	9.5	4.3	142°	H9
22.70	870-2270-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.80	870-2280-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-MM	★	★	★	★	★	10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-KM	★	★	★	★	★	9.5	4.3	142°	H9
22.80	870-2280-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.90	870-2290-22-PM	★	★	★	★	★	10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-MM	★	★	★	★	★	10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-KM	★	★	★	★	★	9.5	4.3	142°	H9
22.90	870-2290-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9



J6



J52



J71

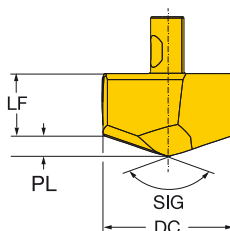
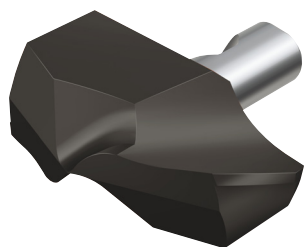


N22



N6

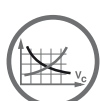
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	3234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
23.00	23 870-2300-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.00	870-2300-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.00	870-2300-23-KM	☆				★						10.1	4.4	142°	H9
23.00	870-2300-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.10	870-2310-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.10	870-2310-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.10	870-2310-23-KM	☆				★						10.1	4.4	142°	H9
23.10	870-2310-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.20	870-2320-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.20	870-2320-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.20	870-2320-23-KM	☆				★						10.1	4.4	142°	H9
23.20	870-2320-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.30	870-2330-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-KM	☆				★						10.1	4.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.40	870-2340-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.50	870-2350-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	11.0	3.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-MM			★							☆	11.0	3.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.60	870-2360-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	10.9	3.6	142°	H9
23.60	870-2360-23-MM			★							☆	10.9	3.6	142°	H9
23.60	870-2360-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.60	870-2360-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.4	152°	F9
23.70	870-2370-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	10.9	3.6	142°	H9
23.70	870-2370-23-MM			★							☆	10.9	3.6	142°	H9
23.70	870-2370-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.70	870-2370-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.4	2.5	152°	F9
23.80	870-2380-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	10.9	3.6	142°	H9
23.80	870-2380-23-MM			★							☆	10.9	3.6	142°	H9
23.80	870-2380-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.80	870-2380-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.3	2.5	152°	F9
23.81	870-2381-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	10.9	3.6	142°	H9
23.81	870-2381-23-MM			★							☆	10.9	3.6	142°	H9
23.81	870-2381-23-KM	☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.81	870-2381-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.3	2.5	152°	F9
23.90	870-2390-23-PM		★		☆		☆		☆		☆	10.9	3.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-MM			★							☆	10.9	3.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-KM	☆				★						10.0	4.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-GP		★		★		★		☆		☆	11.3	2.5	152°	F9



J6



J52



J71

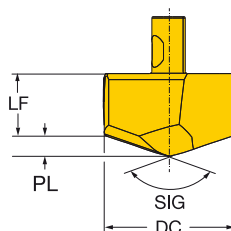
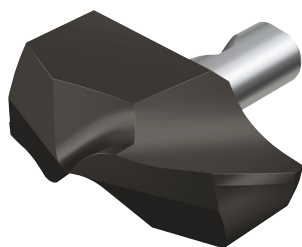


N22



N6

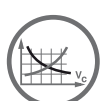
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
		3234	4234	2234	4234	2234				
24.00	870-2400-24-PM	★	★	★	★	★	11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-MM		★			★	11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-KM	★		★			10.4	4.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	2.5	152°	F9
24.10	870-2410-24-PM	★	★	★	★	★	11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-MM		★			★	11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-KM	★		★			10.4	4.7	142°	H9
24.10	870-2410-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	2.5	152°	F9
24.20	870-2420-24-PM	★	★	★	★	★	11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-MM		★			★	11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-KM	★		★			10.3	4.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	2.5	152°	F9
24.30	870-2430-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-MM		★			★	11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-KM	★		★			10.3	4.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	2.5	152°	F9
24.40	870-2440-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-MM		★			★	11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-KM	★		★			10.3	4.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	2.6	152°	F9
24.50	870-2450-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-MM		★			★	11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-KM	★		★			10.3	4.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	2.6	152°	F9
24.60	870-2460-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-MM		★			★	11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-KM	★		★			10.3	4.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	2.6	152°	F9
24.70	870-2470-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-MM		★			★	11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-KM	★		★			10.3	4.8	142°	H9
24.70	870-2470-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	2.6	152°	F9
24.80	870-2480-24-PM	★	★	★	★	★	11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-MM		★			★	11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-KM	★		★			10.2	4.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	2.6	152°	F9
24.90	870-2490-24-PM	★	★	★	★	★	11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-MM		★			★	11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-KM	★		★			10.2	4.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	2.6	152°	F9



J6



J52



J71

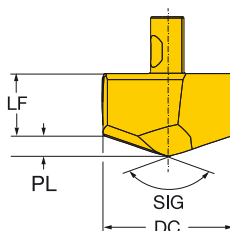
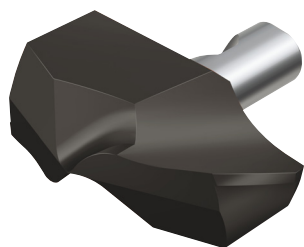


N22



N6

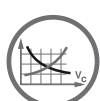
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
												LF	PL	SIG	TCH
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	2234	4234				
25.00	25 870-2500-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.00	870-2500-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.00	870-2500-25-KM	☆				★						10.9	4.8	142°	H9
25.00	870-2500-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.3	2.6	152°	F9
25.10	870-2510-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.10	870-2510-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.10	870-2510-25-KM	☆				★						10.9	4.8	142°	H9
25.10	870-2510-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.3	2.7	152°	F9
25.20	870-2520-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.20	870-2520-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.20	870-2520-25-KM	☆				★						10.9	4.8	142°	H9
25.20	870-2520-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.30	870-2530-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.30	870-2530-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.30	870-2530-25-KM	☆				★						10.9	4.8	142°	H9
25.30	870-2530-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.40	870-2540-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.40	870-2540-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.40	870-2540-25-KM	☆				★						10.9	4.8	142°	H9
25.40	870-2540-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.50	870-2550-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.50	870-2550-25-MM			★						☆		11.9	3.8	142°	H9
25.50	870-2550-25-KM	☆				★						10.9	4.9	142°	H9
25.50	870-2550-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.60	870-2560-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.60	870-2560-25-MM			★						☆		11.8	3.9	142°	H9
25.60	870-2560-25-KM	☆				★						10.8	4.9	142°	H9
25.60	870-2560-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.70	870-2570-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.70	870-2570-25-MM			★						☆		11.8	3.9	142°	H9
25.70	870-2570-25-KM	☆				★						10.8	4.9	142°	H9
25.70	870-2570-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.2	2.7	152°	F9
25.80	870-2580-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.80	870-2580-25-MM			★						☆		11.8	3.9	142°	H9
25.80	870-2580-25-KM	☆				★						10.8	4.9	142°	H9
25.80	870-2580-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.1	2.8	152°	F9
25.90	870-2590-25-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.90	870-2590-25-MM			★						☆		11.8	3.9	142°	H9
25.90	870-2590-25-KM	☆				★						10.8	4.9	142°	H9
25.90	870-2590-25-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.1	2.8	152°	F9
26.00	26 870-2600-26-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	12.5	3.9	142°	H9
26.00	870-2600-26-MM			★						☆		12.5	3.9	142°	H9
26.00	870-2600-26-KM	☆				★						11.4	5.0	142°	H9
26.00	870-2600-26-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.9	2.7	152°	F9
26.50	870-2650-26-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	12.4	4.0	142°	H9
26.50	870-2650-26-MM			★						☆		12.4	4.0	142°	H9
26.50	870-2650-26-KM	☆				★						11.3	5.1	142°	H9
26.50	870-2650-26-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.8	2.8	152°	F9
26.65	870-2665-26-PM		★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	12.4	4.0	142°	H9
26.65	870-2665-26-MM			★						☆		12.4	4.0	142°	H9
26.65	870-2665-26-KM	☆				★						11.3	5.1	142°	H9
26.65	870-2665-26-GP		★		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	12.8	2.8	152°	F9



J6



J52



J71

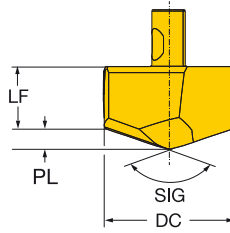
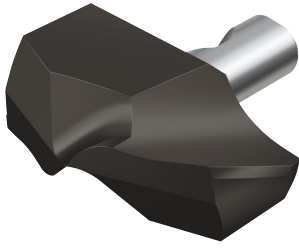


N22



N6

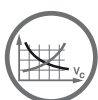
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
27	870-2700-27-PM	★	★	★	★	★	13.0	4.1	142°	H9
27.00	870-2700-27-MM	★	★	★	★	★	13.0	4.1	142°	H9
27.00	870-2700-27-KM	★	★	★	★	★	11.8	5.2	142°	H9
27.00	870-2700-27-GP	★	★	★	★	★	13.3	2.8	152°	F9
27.50	870-2750-27-PM	★	★	★	★	★	12.9	4.1	142°	H9
27.50	870-2750-27-MM	★	★	★	★	★	12.9	4.1	142°	H9
27.50	870-2750-27-KM	★	★	★	★	★	11.7	5.3	142°	H9
27.50	870-2750-27-GP	★	★	★	★	★	13.2	2.9	152°	F9
28.00	870-2800-28-PM	★	★	★	★	★	13.4	4.2	142°	H9
28.00	870-2800-28-MM	★	★	★	★	★	13.4	4.2	142°	H9
28.00	870-2800-28-KM	★	★	★	★	★	12.2	5.4	142°	H9
28.00	870-2800-28-GP	★	★	★	★	★	13.8	2.9	152°	F9
28.50	870-2850-28-PM	★	★	★	★	★	13.3	4.3	142°	H9
28.50	870-2850-28-MM	★	★	★	★	★	13.3	4.3	142°	H9
28.50	870-2850-28-KM	★	★	★	★	★	12.1	5.5	142°	H9
28.50	870-2850-28-GP	★	★	★	★	★	13.7	3.0	152°	F9
28.58	870-2858-28-PM	★	★	★	★	★	13.3	4.3	142°	H9
28.58	870-2858-28-MM	★	★	★	★	★	13.3	4.3	142°	H9
28.58	870-2858-28-KM	★	★	★	★	★	12.1	5.5	142°	H9
28.58	870-2858-28-GP	★	★	★	★	★	13.7	3.0	152°	F9
29.00	870-2900-29-PM	★	★	★	★	★	13.9	4.4	142°	H9
29.00	870-2900-29-MM	★	★	★	★	★	13.9	4.4	142°	H9
29.00	870-2900-29-KM	★	★	★	★	★	12.7	5.6	142°	H9
29.00	870-2900-29-GP	★	★	★	★	★	14.3	3.0	152°	F9
29.50	870-2950-29-PM	★	★	★	★	★	13.9	4.5	142°	H9
29.50	870-2950-29-MM	★	★	★	★	★	13.9	4.5	142°	H9
29.50	870-2950-29-KM	★	★	★	★	★	12.6	5.7	142°	H9
29.50	870-2950-29-GP	★	★	★	★	★	14.2	3.1	152°	F9
29.65	870-2965-29-PM	★	★	★	★	★	13.8	4.5	142°	H9
29.65	870-2965-29-MM	★	★	★	★	★	13.8	4.5	142°	H9
29.65	870-2965-29-KM	★	★	★	★	★	12.6	5.7	142°	H9
29.65	870-2965-29-GP	★	★	★	★	★	14.2	3.1	152°	F9
30.00	870-3000-30-PM	★	★	★	★	★	14.4	4.5	142°	H9
30.00	870-3000-30-MM	★	★	★	★	★	14.4	4.5	142°	H9
30.00	870-3000-30-KM	★	★	★	★	★	13.1	5.8	142°	H9
30.00	870-3000-30-GP	★	★	★	★	★	14.7	3.2	152°	F9
30.50	870-3050-30-PM	★	★	★	★	★	14.3	4.6	142°	H9
30.50	870-3050-30-MM	★	★	★	★	★	14.3	4.6	142°	H9
30.50	870-3050-30-KM	★	★	★	★	★	13.0	5.9	142°	H9
30.50	870-3050-30-GP	★	★	★	★	★	14.6	3.2	152°	F9



J6



J52



J71

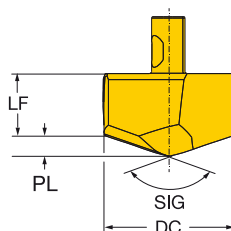
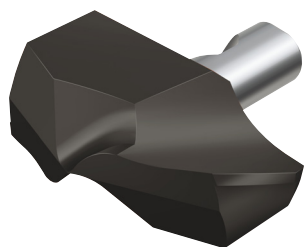


N22



N6

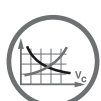
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	2234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
31.00	31 870-3100-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.8	4.8	142°	H9
31.00	870-3100-31-MM			★							☆	14.8	4.8	142°	H9
31.00	870-3100-31-KM	☆				★						13.4	6.1	142°	H9
31.00	870-3100-31-GP		★		★		★		☆		☆	15.1	3.3	152°	F9
31.50	870-3150-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.7	4.8	142°	H9
31.50	870-3150-31-MM			★							☆	14.7	4.8	142°	H9
31.50	870-3150-31-KM	☆				★						13.3	6.2	142°	H9
31.50	870-3150-31-GP		★		★		★		☆		☆	15.0	3.4	152°	F9
31.75	870-3175-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.6	4.9	142°	H9
31.75	870-3175-31-MM			★							☆	14.6	4.9	142°	H9
31.75	870-3175-31-KM	☆				★						13.3	6.2	142°	H9
31.75	870-3175-31-GP		★		★		★		☆		☆	15.0	3.4	152°	F9
32.00	870-3200-31-PM		★				☆		☆		☆	14.6	4.9	142°	H9
32.00	870-3200-31-MM			★							☆	14.6	4.9	142°	H9
32.00	870-3200-31-KM	☆				★						13.2	6.3	142°	H9
32.00	870-3200-31-GP		★		★		★		☆		☆	15.0	3.4	152°	F9
32.15	870-3215-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.6	5.0	142°	H9
32.15	870-3215-31-MM			★							☆	14.6	5.0	142°	H9
32.15	870-3215-31-KM	☆				★						13.2	6.3	142°	H9
32.15	870-3215-31-GP		★		★		★		☆		☆	14.9	3.5	152°	F9
32.50	870-3250-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.5	5.0	142°	H9
32.50	870-3250-31-MM			★							☆	14.5	5.0	142°	H9
32.50	870-3250-31-KM	☆				★						13.1	6.4	142°	H9
32.50	870-3250-31-GP		★		★		★		☆		☆	14.9	3.5	152°	F9
33.00	870-3300-31-PM		★		☆		☆		☆		☆	14.4	5.1	142°	H9
33.00	870-3300-31-MM			★							☆	14.4	5.1	142°	H9
33.00	870-3300-31-KM	☆				★						13.0	6.5	142°	H9
33.00	870-3300-31-GP		★		★		★		☆		☆	14.8	3.6	152°	F9



J6



J52



J71



N22



N6

CoroDrill® 880

Wiertła z płytkami wymiennymi

Obszar stosowania ISO:



Korzyści i cechy modeli do obróbki otworów o średnicach 12.00–63.50 mm

- Poprawa produktywności nawet o 100%
- Lepsza klasa dokładności i niższa chropowatość powierzchni otworów
- Cztery efektywne krawędzie skrawające z narożami Wiper
- Mocny korpus z płytką centralną i zewnętrzną oraz konstrukcja Step Technology™ zapewniają doskonałe zrównoważenie sił skrawania
- Płynne odprowadzanie wiórów

Korzyści i cechy modeli do obróbki otworów o średnicach 65.00–84.00 mm

- Bezpieczeństwo i niezawodność wiercenia z uwagi na wytrzymały korpus i sztywne połączenie z wkładką
- Bardzo sprawny przebieg odprowadzania i łamania wiórów
- Wyjątkowa elastyczność – dzięki systemowi wymiennych wkładek każdy korpus służyć może do wiercenia pięciu rozmiarów otworów
- Łatwe w obsłudze, oszczędne rozwiązanie wykorzystujące wymienne wkładki i płytki



www.sandvik.coromant.com/corodrill880

Korpusy wiertel

Złącza:

- Coromant Capto®
- Chwyt cylindryczny
- Złącze VL

Płytki

- Płytki o zoptymalizowanej geometrii do wielu różnych materiałów

Tolerancje:

2 – 3 x DC

Zakres średnic, mm	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Odchyłki wymiaru, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30

4 – 5 x DC

Zakres średnic, mm	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Odchyłki wymiaru, mm	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45



J28



J38



N6

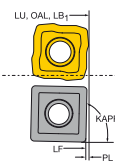
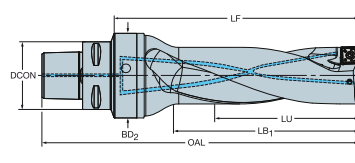
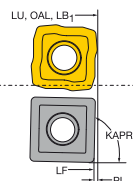
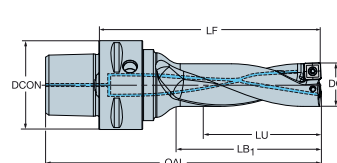
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2



Wymiary, mm

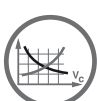
DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	BD ₂	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
12.00 01C 01P	36.00 C4 0.25 0.00 0.25 1	880-D1200C4-03	40.00 70.61 95.00 39.00 0.38 79° 10 0.343 33000	48.00 C4 0.25 0.00 0.40 1	880-D1200C4-04	40.00 82.61 107.00 51.00 0.38 79° 10 0.349 22000											
12.50 01C 01P	38.00 C4 0.25 0.00 0.25 1	880-D1250C4-03	40.00 72.61 97.00 40.00 0.38 79° 10 0.320 33000	50.00 C4 0.25 0.00 0.40 1	880-D1250C4-04	40.00 85.61 110.00 53.00 0.38 79° 10 0.351 22000											
12.70 01C 01P	38.00 C4 0.25 0.00 0.25 1	880-D1270C4-03	40.00 73.61 98.00 41.00 0.38 79° 10 0.352 33000	38.00 C5 0.25 0.00 0.25 1	880-D1270C5-03	50.00 73.61 104.00 41.00 0.38 79° 10 0.570 33000											
	38.00 C6 0.25 0.00 0.25 1	880-D1270C6-03	63.00 75.61 114.00 41.00 0.38 79° 10 0.900 33000	51.00 C4 0.25 0.00 0.40 1	880-D1270C4-04	40.00 85.61 110.00 53.00 0.38 79° 10 0.350 22000											
	51.00 C5 0.25 0.00 0.40 1	880-D1270C5-04	50.00 85.61 116.00 53.00 0.38 79° 10 0.577 22000	51.00 C6 0.25 0.00 0.40 1	880-D1270C6-04	63.00 87.61 126.00 53.00 0.38 79° 10 0.900 22000											
13.00 01C 01P	39.00 C4 0.25 0.00 0.25 1	880-D1300C4-03	40.00 74.61 99.00 42.00 0.38 79° 10 0.345 33000	39.00 C5 0.25 0.00 0.25 1	880-D1300C5-03	50.00 74.61 105.00 42.00 0.38 79° 10 0.570 33000											
	52.00 C4 0.25 0.00 0.40 1	880-D1300C4-04	40.00 87.61 112.00 55.00 0.38 79° 10 0.355 22000	52.00 C5 0.25 0.00 0.40 1	880-D1300C5-04	50.00 87.61 118.00 55.00 0.38 79° 10 0.576 22000											
13.50 01C 01P	41.00 C4 0.25 0.00 0.25 1	880-D1350C4-03	40.00 76.61 101.00 44.00 0.38 79° 10 0.355 33000	41.00 C6 0.25 0.00 0.25 1	880-D1350C6-03	63.00 78.61 117.00 44.00 0.38 79° 10 0.900 33000											
	54.00 C4 0.25 0.00 0.40 1	880-D1350C4-04	40.00 89.61 114.00 57.00 0.38 79° 10 0.355 22000	54.00 C6 0.25 0.00 0.40 1	880-D1350C6-04	63.00 91.61 130.00 57.00 0.38 79° 10 0.958 22000											
14.00 02C 02P	42.00 C4 0.50 0.00 0.25 1	880-D1400C4-03	40.00 77.67 102.00 45.00 0.32 88° 10 0.351 33000	42.00 C5 0.50 0.00 0.25 1	880-D1400C5-03	50.00 77.67 108.00 45.00 0.32 88° 10 0.572 33000											
	42.00 C6 0.50 0.00 0.25 1	880-D1400C6-03	63.00 79.67 118.00 45.00 0.32 88° 10 0.900 33000	56.00 C4 0.50 0.00 0.40 1	880-D1400C4-04	40.00 91.70 116.00 59.00 0.29 88° 10 0.358 22000											
	56.00 C5 0.50 0.00 0.40 1	880-D1400C5-04	50.00 91.70 122.00 59.00 0.29 88° 10 0.578 22000	56.00 C6 0.50 0.00 0.40 1	880-D1400C6-04	63.00 93.70 132.00 59.00 0.29 88° 10 0.900 22000											
14.50 02C 02P	44.00 C4 0.45 0.00 0.25 1	880-D1450C4-03	40.00 79.67 104.00 46.00 0.32 88° 10 0.356 33000	58.00 C4 0.45 0.00 0.40 1	880-D1450C4-04	40.00 94.70 119.00 61.00 0.29 88° 10 0.365 22000											
15.00 02C 02P	45.00 C4 0.40 0.00 0.25 1	880-D1500C4-03	40.00 81.67 106.00 48.00 0.32 88° 10 0.358 33000	45.00 C5 0.40 0.00 0.25 1	880-D1500C5-03	50.00 81.67 112.00 48.00 0.32 88° 10 0.579 33000											
	45.00 C6 0.40 0.00 0.25 1	880-D1500C6-03	63.00 83.67 122.00 48.00 0.32 88° 10 0.900 33000	60.00 C4 0.40 0.00 0.40 1	880-D1500C4-04	40.00 96.70 121.00 63.00 0.29 88° 10 0.368 22000											
	60.00 C5 0.40 0.00 0.40 1	880-D1500C5-04	50.00 96.70 127.00 63.00 0.29 88° 10 0.590 22000	60.00 C6 0.40 0.00 0.40 1	880-D1500C6-04	63.00 98.70 137.00 63.00 0.29 88° 10 0.909 22000											
15.50 02C 02P	47.00 C4 0.30 0.00 0.25 1	880-D1550C4-03	40.00 83.66 108.00 50.00 0.33 88° 10 0.363 33000	47.00 C5 0.30 0.00 0.25 1	880-D1550C5-03	50.00 83.66 114.00 50.00 0.33 88° 10 0.584 33000											
	47.00 C6 0.30 0.00 0.25 1	880-D1550C6-03	63.00 85.66 124.00 50.00 0.33 88° 10 0.900 33000	62.00 C4 0.30 0.00 0.40 1	880-D1550C4-04	40.00 98.69 123.00 65.00 0.30 88° 10 0.373 22000											
	62.00 C5 0.30 0.00 0.40 1	880-D1550C5-04	50.00 98.69 129.00 65.00 0.30 88° 10 0.594 22000	62.00 C6 0.30 0.00 0.40 1	880-D1550C6-04	63.00 100.69 139.00 65.00 0.30 88° 10 0.915 22000											
16.00 02C 02P	48.00 C4 0.30 0.00 0.25 1	880-D1600C4-03	40.00 85.66 110.00 51.00 0.33 88° 10 0.369 33000	48.00 C5 0.30 0.00 0.25 1	880-D1600C5-03	50.00 85.66 116.00 51.00 0.33 88° 10 0.590 33000											
	48.00 C6 0.30 0.00 0.25 1	880-D1600C6-03	63.00 87.66 126.00 51.00 0.33 88° 10 0.909 33000	64.00 C4 0.30 0.00 0.40 1	880-D1600C4-04	40.00 101.69 126.00 67.00 0.30 88° 10 0.380 22000											
	64.00 C5 0.30 0.00 0.40 1	880-D1600C5-04	50.00 101.69 132.00 67.00 0.30 88° 10 0.602 22000	64.00 C6 0.30 0.00 0.40 1	880-D1600C6-04	63.00 103.69 142.00 67.00 0.30 88° 10 0.920 22000											
16.50 03C 03P	50.00 C4 0.60 0.00 0.25 1	880-D1650C4-03	40.00 87.63 112.00 53.00 0.36 88° 10 0.377 30000	50.00 C5 0.60 0.00 0.25 1	880-D1650C5-03	50.00 87.63 118.00 53.00 0.36 88° 10 0.596 30000											
	66.00 C4 0.60 0.00 0.40 1	880-D1650C4-04	40.00 103.66 128.00 69.00 0.33 88° 10 0.400 19000	66.00 C5 0.60 0.00 0.40 1	880-D1650C5-04	50.00 103.66 134.00 69.00 0.33 88° 10 0.631 19000											
17.00 03C 03P	51.00 C4 0.60 0.00 0.25 1	880-D1700C4-03	40.00 88.63 113.00 54.00 0.36 88° 10 0.379 30000	51.00 C5 0.60 0.00 0.25 1	880-D1700C5-03	50.00 88.63 119.00 54.00 0.36 88° 10 0.601 30000											
	51.00 C6 0.60 0.00 0.25 1	880-D1700C6-03	63.00 90.63 129.00 54.00 0.36 88° 10 0.919 30000	68.00 C4 0.60 0.00 0.40 1	880-D1700C4-04	40.00 105.66 130.00 71.00 0.33 88° 10 0.392 19000											
	68.00 C5 0.60 0.00 0.40 1	880-D1700C5-04	50.00 105.66 136.00 71.00 0.33 88° 10 0.612 19000	68.00 C6 0.60 0.00 0.40 1	880-D1700C6-04	63.00 107.66 146.00 71.00 0.33 88° 10 1.000 19000											



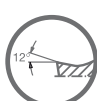
J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15

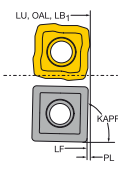
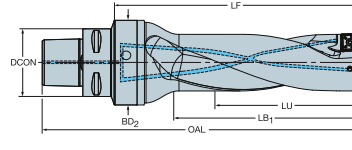
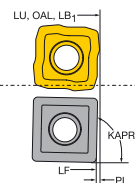
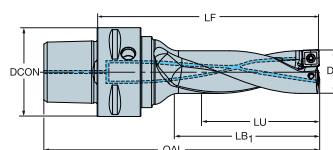
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2



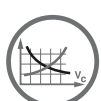
										Wymiary, mm									
		DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	BD2	PL	KAPR			RPMX
17.50	03C	03P	53.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C4-03	40.00	91.62	116.00	56.00	0.37	88°	10	0.411	30000	
			53.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C5-03	50.00	91.62	122.00	56.00	0.37	88°	10	0.638	30000	
			53.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C6-03	63.00	93.62	132.00	56.00	0.37	88°	10	0.976	30000	
			70.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C4-04	40.00	108.65	133.00	73.00	0.34	88°	10	0.423	19000	
			70.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C5-04	50.00	108.65	139.00	73.00	0.34	88°	10	0.650	19000	
			70.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C6-04	63.00	110.65	149.00	73.00	0.34	88°	10	1.000	19000	
18.00	03C	03P	54.00	C4	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C4-03	40.00	92.62	117.00	57.00	0.37	88°	10	0.416	30000	
			54.00	C5	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C5-03	50.00	92.62	123.00	57.00	0.37	88°	10	0.642	30000	
			54.00	C6	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C6-03	63.00	94.62	133.00	57.00	0.37	88°	10	1.000	30000	
			72.00	C4	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C4-04	40.00	110.65	135.00	75.00	0.34	88°	10	0.432	19000	
			72.00	C5	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C5-04	50.00	110.65	141.00	75.00	0.34	88°	10	0.656	19000	
			72.00	C6	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C6-04	63.00	112.65	151.00	75.00	0.34	88°	10	1.000	19000	
18.50	03C	03P	56.00	C4	0.40	0.00	0.25	1	880-D1850C4-03	40.00	94.62	119.00	59.00	0.37	88°	10	0.419	30000	
			56.00	C5	0.40	0.00	0.25	1	880-D1850C5-03	50.00	94.62	125.00	59.00	0.37	88°	10	0.646	30000	
			74.00	C4	0.40	0.00	0.40	1	880-D1850C4-04	40.00	112.65	137.00	77.00	0.34	88°	10	0.436	19000	
			74.00	C5	0.40	0.00	0.40	1	880-D1850C5-04	50.00	112.65	143.00	77.00	0.34	88°	10	0.665	19000	
19.00	03C	03P	57.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C4-03	40.00	95.61	120.00	60.00	0.38	88°	10	0.424	30000	
			57.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C5-03	50.00	95.61	126.00	60.00	0.38	88°	10	0.651	30000	
			57.00	C6	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C6-03	63.00	97.61	136.00	60.00	0.38	88°	10	1.000	30000	
			76.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C4-04	40.00	114.64	139.00	79.00	0.35	88°	10	0.443	19000	
			76.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C5-04	50.00	114.64	145.00	79.00	0.35	88°	10	0.672	19000	
			76.00	C6	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C6-04	63.00	116.64	155.00	79.00	0.35	88°	10	1.010	19000	
19.50	03C	03P	59.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1950C4-03	40.00	98.61	123.00	62.00	0.38	88°	10	0.436	30000	
			59.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1950C5-03	50.00	98.61	129.00	62.00	0.38	88°	10	0.658	30000	
			78.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1950C4-04	40.00	118.64	143.00	82.00	0.35	88°	10	0.458	19000	
			78.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1950C5-04	50.00	118.64	149.00	82.00	0.35	88°	10	0.684	19000	
20.00	04C	04P	60.00	C4	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C4-03	40.00	100.56	125.00	64.00	0.43	88°	10	0.437	21500	
			60.00	C5	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C5-03	50.00	100.56	131.00	64.00	0.43	88°	10	0.662	21500	
			60.00	C6	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C6-03	63.00	102.56	141.00	64.00	0.43	88°	10	1.000	21500	
			80.00	C4	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C4-04	40.00	120.60	145.00	84.00	0.40	88°	10	0.460	17500	
			80.00	C5	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C5-04	50.00	120.60	151.00	84.00	0.40	88°	10	0.679	17500	
			80.00	C6	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C6-04	63.00	122.60	161.00	84.00	0.40	88°	10	1.023	17500	
21.00	04C	04P	63.00	C4	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C4-03	40.00	103.56	128.00	66.00	0.43	88°	10	0.400	21500	
			63.00	C5	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C5-03	50.00	103.56	134.00	66.00	0.43	88°	10	0.673	21500	
			63.00	C6	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C6-03	63.00	105.56	144.00	66.00	0.43	88°	10	1.012	21500	
			84.00	C4	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C4-04	40.00	124.59	149.00	87.00	0.40	88°	10	0.476	17500	
			84.00	C5	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C5-04	50.00	124.59	155.00	87.00	0.40	88°	10	0.699	17500	
			84.00	C6	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C6-04	63.00	126.59	165.00	87.00	0.40	88°	10	1.036	17500	
22.00	04C	04P	66.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C4-03	40.00	106.55	131.00	69.00	0.44	88°	10	0.438	21500	
			66.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C5-03	50.00	106.55	137.00	69.00	0.44	88°	10	0.688	21500	
			66.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C6-03	63.00	108.55	147.00	69.00	0.44	88°	10	1.029	21500	
			88.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C4-04	40.00	128.58	153.00	91.00	0.41	88°	10	0.491	17500	
			88.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C5-04	50.00	128.58	159.00	91.00	0.41	88°	10	0.718	17500	
			88.00	C6	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C6-04	63.00	130.58	169.00	91.00	0.41	88°	10	1.052	17500	
23.00	04C	04P	69.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C4-03	40.00	110.54	135.00	72.00	0.45	88°	10	0.480	21500	
			69.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C5-03	50.00	110.54	141.00	72.00	0.45	88°	10	0.711	21500	
			69.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C6-03	63.00	112.54	151.00	72.00	0.45	88°	10	1.048	21500	
			92.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C4-04	40.00	133.57	158.00	95.00	0.42	88°	10	0.522	17500	
			92.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C5-04	50.00	133.57	164.00	95.00	0.42	88°	10	0.750	17500	
			92.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C6-04	63.00	135.57	174.00	95.00	0.42	88°	10	1.084	17500	



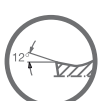
J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15

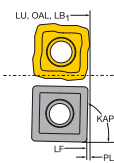
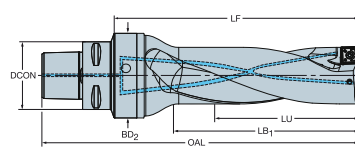
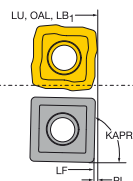
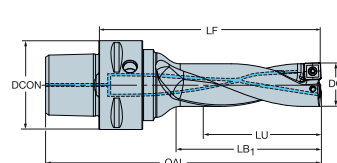
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2



Wymiary, mm

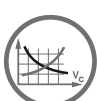
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	BD2	PL	KAPR			RPMX					
24.00	05C	05P	72.00	C4	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C4-03	40.00	114.49	139.00	76.00		0.50	88°	10	0.505	16000					
			72.00	C5	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C5-03	50.00	114.49	145.00	76.00		0.50	88°	10	0.730	16000					
			72.00	C6	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C6-03	63.00	116.49	155.00	76.00		0.50	88°	10	1.070	16000					
			96.00	C4	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C4-04	40.00	138.53	163.00	100.00		0.46	88°	10	0.544	15500					
			96.00	C5	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C5-04	50.00	138.53	169.00	100.00		0.46	88°	10	0.773	15500					
			96.00	C6	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C6-04	63.00	140.53	179.00	100.00		0.46	88°	10	1.113	15500					
25.00	05C	05P	75.00	C4	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C4-03	40.00	118.48	143.00	79.00		0.51	88°	10	0.526	16000					
			75.00	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C5-03	50.00	118.48	149.00	79.00		0.51	88°	10	0.760	16000					
			75.00	C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C6-03	63.00	120.48	159.00	79.00		0.51	88°	10	1.099	16000					
			100.00	C4	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C4-04	40.00	143.52	168.00	104.00		0.47	88°	10	0.582	15500					
			100.00	C5	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C5-04	50.00	143.52	174.00	104.00		0.47	88°	10	0.809	15500					
			100.00	C6	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C6-04	63.00	145.52	184.00	104.00		0.47	88°	10	1.150	15500					
26.00	05C	05P	78.00	C4	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C4-03	40.00	121.47	146.00	81.00		0.52	88°	10	0.596	16000					
			78.00	C5	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C5-03	50.00	121.47	152.00	81.00		0.52	88°	10	0.822	16000					
			78.00	C6	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C6-03	63.00	123.47	162.00	81.00		0.52	88°	10	1.165	16000					
			104.00	C4	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C4-04	40.00	147.51	172.00	107.00		0.48	88°	10	0.651	15500					
			104.00	C5	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C5-04	50.00	147.51	178.00	107.00		0.48	88°	10	0.873	15500					
			104.00	C6	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C6-04	63.00	149.51	188.00	107.00		0.48	88°	10	1.205	15500					
27.00	05C	05P	81.00	C4	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C4-03	40.00	124.46	149.00	84.00		0.53	88°	10	0.623	16000					
			81.00	C5	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C5-03	50.00	124.46	155.00	84.00		0.53	88°	10	0.851	16000					
			81.00	C6	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C6-03	63.00	126.46	165.00	84.00		0.53	88°	10	1.188	16000					
			108.00	C4	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C4-04	40.00	151.50	176.00	111.00		0.49	88°	10	0.702	15500					
			108.00	C5	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C5-04	50.00	151.50	182.00	111.00		0.49	88°	10	0.910	15500					
			108.00	C6	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C6-04	63.00	153.50	192.00	111.00		0.49	88°	10	1.251	15500					
28.00	05C	05P	84.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C4-03	40.00	128.46	153.00	87.00		0.53	88°	10	0.665	16000					
			84.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C5-03	50.00	128.46	159.00	87.00		0.53	88°	10	0.897	16000					
			84.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C6-03	63.00	130.46	169.00	87.00		0.53	88°	10	1.229	16000					
			112.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C4-04	40.00	156.49	181.00	115.00		0.50	88°	10	0.742	15500					
			112.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C5-04	50.00	156.49	187.00	115.00		0.50	88°	10	0.950	15500					
			112.00	C6	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C6-04	63.00	158.49	197.00	115.00		0.50	88°	10	1.305	15500					
29.00	05C	05P	87.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C4-03	40.00	131.45	156.00	90.00		0.54	88°	10	0.696	16000					
			87.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C5-03	50.00	131.45	162.00	90.00		0.54	88°	10	0.930	16000					
			87.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C6-03	63.00	133.45	172.00	90.00		0.54	88°	10	1.264	16000					
			116.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C4-04	40.00	160.48	185.00	119.00		0.51	88°	10	0.751	15500					
			116.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C5-04	50.00	160.48	191.00	119.00		0.51	88°	10	0.986	15500					
			116.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C6-04	63.00	162.48	201.00	119.00		0.51	88°	10	1.345	15500					
30.00	06C	06P	90.00	C4	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C4-03	40.00	136.41	161.00	94.00		0.58	88°	10	0.679	16000					
			90.00	C5	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C5-03	50.00	136.41	167.00	94.00		0.58	88°	10	0.920	16000					
			90.00	C6	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C6-03	63.00	138.41	177.00	94.00		0.58	88°	10	1.220	16000					
			120.00	C4	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C4-04	40.00	166.44	191.00	124.00		0.55	88°	10	0.752	14000					
			120.00	C5	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C5-04	50.00	166.44	197.00	124.00		0.55	88°	10	0.991	14000					
			120.00	C6	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C6-04	63.00	168.44	207.00	124.00		0.55	88°	10	1.280	14000					
31.00	06C	06P	93.00	C5	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C5-03	50.00	140.40	171.00	97.00		0.59	88°	10	0.998	16000					
			93.00	C6	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C6-03	63.00	142.40	181.00	97.00		0.59	88°	10	1.350	16000					
			124.00	C5	0.99	0.00	0.40	1	880-D3100C5-04	50.00	171.43	202.00	128.00		0.56	88°	10	1.080	14000					
			124.00	C6	0.99	0.00	0.40	1	880-D3100C6-04	63.00	173.43	212.00	128.00		0.56	88°	10	1.430	14000					
32.00	06C	06P	96.00	C5	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C5-03	50.00	143.39	174.00	100.00		0.60	88°	10	1.020	16000					
			96.00	C6	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C6-03	63.00	145.39	184.00	100.00		0.60	88°	10	1.360	16000					
			128.00	C5	0.87	0.00	0.40	1	880-D3200C5-04	50.00	175.43	206.00	132.00		0.56	88°	10	1.020	14000					
			128.00	C6	0.87	0.00	0.40	1	880-D3200C6-04	63.00	177.43	216.00	132.00		0.56	88°	10	1.420	14000					
33.00	06C	06P	99.00	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C5-03	50.00	147.38	178.00	103.00		0.61	88°	10	1.040	16000					
			99.00	C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C6-03	63.00	149.38	188.00	103.00		0.61	88°	10	1.534	16000					
			132.00	C5	0.75	0.00	0.40	1	880-D3300C5-04	50.00	180.42	211.00	136.00		0.57	88°	10	1.183	14000					
			132.00	C6	0.75	0.00	0.40	1	880-D3300C6-04	63.00	182.42	221.00	136.00		0.57	88°	10	1.645	14000					



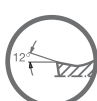
J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15

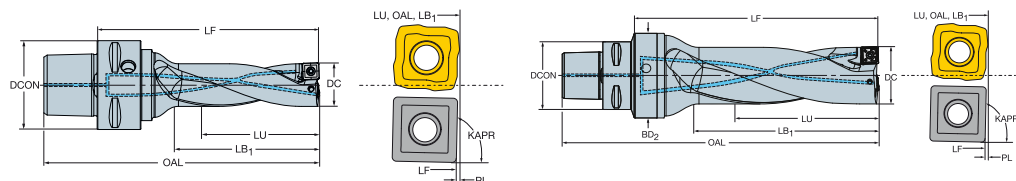
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2



									Wymiary, mm										
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	BD2	PL	KAPR			RPMX
34.00	06C	06P	102.00	C5	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C5-03	50.00	150.37	181.00	106.00	0.62	88°	10	1.060	16000	
			102.00	C6	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C6-03	63.00	152.37	191.00	106.00	0.62	88°	10	1.465	16000	
			136.00	C5	0.62	0.00	0.40	1	880-D3400C5-04	50.00	184.41	215.00	140.00	0.58	88°	10	1.240	14000	
			136.00	C6	0.62	0.00	0.40	1	880-D3400C6-04	63.00	186.41	225.00	140.00	0.58	88°	10	1.586	14000	
35.00	06C	06P	105.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C5-03	50.00	154.37	185.00	109.00	0.62	88°	10	1.160	16000	
			105.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C6-03	63.00	156.37	195.00	109.00	0.62	88°	10	1.519	16000	
			140.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D3500C5-04	50.00	189.40	220.00	144.00	0.59	88°	10	1.200	14000	
			140.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D3500C6-04	63.00	191.40	230.00	144.00	0.59	88°	10	1.580	14000	
36.00	07C	07P	108.00	C5	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C5-03	50.00	158.32	189.00	112.00	0.67	88°	10	1.175	16000	
			108.00	C6	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C6-03	63.00	160.32	199.00	112.00	0.67	88°	10	1.516	16000	
			144.00	C5	1.38	0.00	0.40	1	880-D3600C5-04	50.00	194.36	225.00	148.00	0.63	88°	10	1.200	11000	
			144.00	C6	1.38	0.00	0.40	1	880-D3600C6-04	63.00	196.36	235.00	148.00	0.63	88°	10	1.656	11000	
37.00	07C	07P	111.00	C5	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C5-03	50.00	161.31	192.00	115.00	0.68	88°	10	1.213	16000	
			111.00	C6	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C6-03	63.00	163.31	202.00	115.00	0.68	88°	10	1.560	16000	
			148.00	C5	1.25	0.00	0.40	1	880-D3700C5-04	50.00	198.35	229.00	152.00	0.64	88°	10	1.370	11000	
			148.00	C6	1.25	0.00	0.40	1	880-D3700C6-04	63.00	200.35	239.00	152.00	0.64	88°	10	1.620	11000	
38.00	07C	07P	114.00	C5	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C5-03	50.00	165.31	196.00	118.00	0.68	88°	10	1.240	16000	
			114.00	C6	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C6-03	63.00	167.31	206.00	118.00	0.68	88°	10	1.630	16000	
			152.00	C5	1.13	0.00	0.40	1	880-D3800C5-04	50.00	203.35	234.00	156.00	0.64	88°	10	1.450	11000	
			152.00	C6	1.13	0.00	0.40	1	880-D3800C6-04	63.00	205.35	244.00	156.00	0.64	88°	10	1.660	11000	
39.00	07C	07P	117.00	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C5-03	50.00	168.30	199.00	121.00	0.69	88°	10	1.305	16000	
			117.00	C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C6-03	63.00	170.30	209.00	121.00	0.69	88°	10	1.643	16000	
			156.00	C5	1.00	0.00	0.40	1	880-D3900C5-04	50.00	207.34	238.00	160.00	0.65	88°	10	1.486	11000	
			156.00	C6	1.00	0.00	0.40	1	880-D3900C6-04	63.00	209.34	248.00	160.00	0.65	88°	10	2.195	11000	
40.00	07C	07P	120.00	C5	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C5-03	50.00	172.29	203.00	124.00	0.70	88°	10	1.370	16000	
			120.00	C6	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C6-03	63.00	174.29	213.00	124.00	0.70	88°	10	1.716	16000	
			160.00	C5	0.88	0.00	0.40	1	880-D4000C5-04	50.00	212.33	243.00	164.00	0.66	88°	10	1.540	11000	
			160.00	C6	0.88	0.00	0.40	1	880-D4000C6-04	63.00	214.33	253.00	164.00	0.66	88°	10	1.880	11000	
41.00	07C	07P	123.00	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C5-03	50.00	176.28	207.00	127.00	0.71	88°	10	1.448	16000	
			123.00	C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C6-03	63.00	178.28	217.00	127.00	0.71	88°	10	1.800	16000	
			164.00	C5	0.75	0.00	0.40	1	880-D4100C5-04	50.00	217.32	248.00	168.00	0.67	88°	10	1.675	11000	
			164.00	C6	0.75	0.00	0.40	1	880-D4100C6-04	63.00	219.32	258.00	168.00	0.67	88°	10	2.009	11000	
42.00	07C	07P	126.00	C5	0.63	0.00	0.25	2	880-D4200C5-03M1	50.00	199.27	230.00	130.00	62.50	0.72	88°	10	2.110	16000
			126.00	C6	0.63	0.00	0.25	1	880-D4200C6-03M1	63.00	199.27	238.00	130.00	0.72	88°	10	2.418	16000	
			168.00	C5	0.63	0.00	0.40	2	880-D4200C5-04M1	50.00	241.31	272.00	172.00	62.50	0.68	88°	10	2.349	11000
			168.00	C6	0.63	0.00	0.40	1	880-D4200C6-04M1	63.00	241.31	280.00	172.00	0.68	88°	10	2.650	11000	
43.00	07C	07P	129.00	C5	0.50	0.00	0.25	2	880-D4300C5-03M1	50.00	203.30	234.00	133.00	62.50	0.69	88°	10	2.139	16000
			129.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D4300C6-03M1	63.00	203.30	242.00	133.00	0.69	88°	10	2.458	16000	
			172.00	C5	0.50	0.00	0.40	2	880-D4300C5-04M1	50.00	246.26	277.00	176.00	62.50	0.73	88°	10	2.382	11000
			172.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D4300C6-04M1	63.00	246.26	285.00	176.00	0.73	88°	10	2.702	11000	

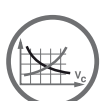
Części zamienne		
DC		Śruba płytki
12.00-14.00	01P	5513 020-28
14.00-16.00	02P	5513 020-28
16.00-20.00	03P	5513 020-33
20.00-23.00	04P	5513 020-58
24.00-29.00	05P	5513 020-57
30.00-35.00	06P	416.1-833
36.00-43.00	07P	416.1-833

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

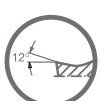
J38



L4



J56



J81



N22



N6

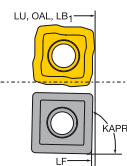
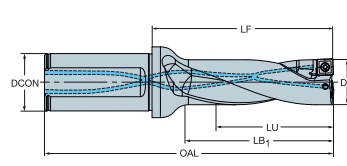
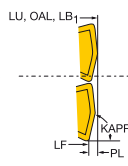
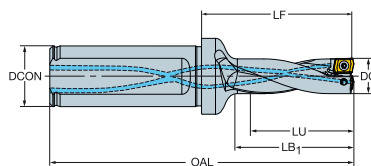


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm									
DC	01C	01P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie		DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
12.00	01C	01P	24.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1200L20-02		20.00	38.61	89.00	27.00	0.38	79°	10	0.189	33000	
			36.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1200L20-03		20.00	50.61	101.00	39.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			48.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1200L20-04		20.00	62.61	113.00	51.00	0.38	79°	10	0.200	22000	
			60.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1200L20-05		20.00	74.61	125.00	63.00	0.38	79°	10	0.204	15000	
12.50	01C	01P	25.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1250L20-02		20.00	40.61	91.00	28.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			38.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1250L20-03		20.00	52.61	103.00	40.00	0.38	79°	10	0.198	33000	
			50.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1250L20-04		20.00	65.61	116.00	53.00	0.38	79°	10	0.206	22000	
			63.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1250L20-05		20.00	77.61	128.00	65.00	0.38	79°	10	0.211	15000	
12.70	01C	01P	25.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1270L20-02		20.00	40.61	91.00	28.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			38.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1270L20-03		20.00	53.61	104.00	41.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			51.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1270L20-04		20.00	65.61	116.00	53.00	0.38	79°	10	0.207	22000	
			64.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1270L20-05		20.00	78.61	129.00	66.00	0.38	79°	10	0.212	15000	
13.00	01C	01P	26.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1300L20-02		20.00	41.61	92.00	29.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			39.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1300L20-03		20.00	54.61	105.00	42.00	0.38	79°	10	0.202	33000	
			52.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1300L20-04		20.00	67.61	118.00	55.00	0.38	79°	10	0.207	22000	
			65.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1300L20-05		20.00	80.61	131.00	68.00	0.38	79°	10	0.211	15000	
13.50	01C	01P	27.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1350L20-02		20.00	42.61	93.00	30.00	0.38	79°	10	0.200	33000	
			41.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1350L20-03		20.00	55.61	106.00	43.00	0.38	79°	10	0.204	33000	
			54.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1350L20-04		20.00	69.61	120.00	57.00	0.38	79°	10	0.211	22000	
			68.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1350L20-05		20.00	83.61	134.00	71.00	0.38	79°	10	0.217	15000	
14.00	02C	02P	28.00	20	0.50	0.00	0.25	880-D1400L20-02		20.00	43.67	94.00	31.00	0.32	88°	10	0.200	33000	
			42.00	20	0.50	0.00	0.25	880-D1400L20-03		20.00	57.67	108.00	45.00	0.32	88°	10	0.211	33000	
			56.00	20	0.50	0.00	0.40	880-D1400L20-04		20.00	71.70	122.00	59.00	0.29	88°	10	0.217	22000	
			70.00	20	0.50	0.00	0.40	880-D1400L20-05		20.00	85.73	136.00	73.00	0.26	88°	10	0.224	15000	
14.50	02C	02P	29.00	20	0.45	0.00	0.25	880-D1450L20-02		20.00	45.67	96.00	32.00	0.32	88°	10	0.210	33000	
			44.00	20	0.45	0.00	0.25	880-D1450L20-03		20.00	59.67	110.00	46.00	0.32	88°	10	0.217	33000	
			58.00	20	0.45	0.00	0.40	880-D1450L20-04		20.00	74.70	125.00	61.00	0.29	88°	10	0.224	22000	
			73.00	20	0.45	0.00	0.40	880-D1450L20-05		20.00	88.73	139.00	75.00	0.26	88°	10	0.233	15000	
15.00	02C	02P	30.00	20	0.40	0.00	0.25	880-D1500L20-02		20.00	46.67	97.00	33.00	0.32	88°	10	0.212	33000	
			45.00	20	0.40	0.00	0.25	880-D1500L20-03		20.00	61.67	112.00	48.00	0.32	88°	10	0.210	33000	
			60.00	20	0.40	0.00	0.40	880-D1500L20-04		20.00	76.70	127.00	63.00	0.29	88°	10	0.228	22000	
			75.00	20	0.40	0.00	0.40	880-D1500L20-05		20.00	91.73	142.00	78.00	0.26	88°	10	0.238	15000	
15.50	02C	02P	31.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1550L20-02		20.00	48.66	99.00	35.00	0.33	88°	10	0.208	33000	
			47.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1550L20-03		20.00	63.66	114.00	50.00	0.33	88°	10	0.225	33000	
			62.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1550L20-04		20.00	78.69	129.00	65.00	0.30	88°	10	0.230	22000	
			78.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1550L20-05		20.00	94.72	145.00	81.00	0.27	88°	10	0.245	15000	
16.00	02C	02P	32.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1600L20-02		20.00	50.66	101.00	36.00	0.33	88°	10	0.215	33000	
			48.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1600L20-03		20.00	65.66	116.00	51.00	0.33	88°	10	0.229	33000	
			64.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1600L20-04		20.00	81.69	132.00	67.00	0.30	88°	10	0.240	22000	
			80.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1600L20-05		20.00	97.72	148.00	83.00	0.27	88°	10	0.248	15000	
16.50	03C	03P	33.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1650L20-02		20.00	51.63	102.00	37.00	0.36	88°	10	0.224	33000	
			50.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1650L20-03		20.00	67.63	118.00	53.00	0.36	88°	10	0.235	30000	
			66.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1650L20-04		20.00	83.66	134.00	69.00	0.33	88°	10	0.247	19000	
			83.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1650L20-05		20.00	100.69	151.00	86.00	0.30	88°	10	0.254	13500	
17.00	03C	03P	34.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1700L20-02		20.00	52.63	103.00	38.00	0.36	88°	10	0.225	33000	
			51.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1700L20-03		20.00	68.63	119.00	54.00	0.36	88°	10	0.232	30000	
			68.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1700L20-04		20.00	85.66	136.00	71.00	0.33	88°	10	0.253	19000	
			85.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1700L20-05		20.00	102.69	153.00	88.00	0.30	88°	10	0.265	13500	



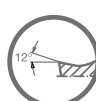
J38



L4



J56



J81



N22



N6

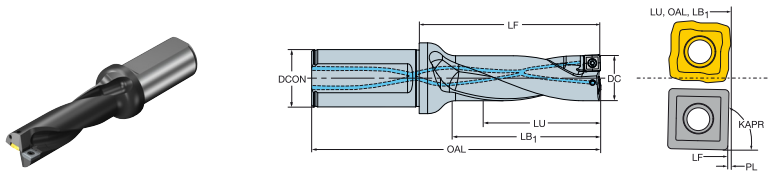


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



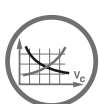
										Wymiary, mm									
DC	03C	03P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie		DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
17.50	03C	03P	35.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D1750L25-02		25.00	54.62	111.00	39.00	0.37	88°	10	0.347	33000	
			53.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D1750L25-03		25.00	71.62	128.00	56.00	0.37	88°	10	0.362	30000	
			70.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D1750L25-04		25.00	88.65	145.00	73.00	0.34	88°	10	0.373	19000	
			88.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D1750L25-05		25.00	106.68	163.00	91.00	0.31	88°	10	0.386	13500	
18.00	03C	03P	36.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1800L25-02		25.00	55.62	112.00	40.00	0.37	88°	10	0.352	33000	
			54.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1800L25-03		25.00	72.62	129.00	57.00	0.37	88°	10	0.363	30000	
			72.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1800L25-04		25.00	90.65	147.00	75.00	0.34	88°	10	0.380	19000	
			90.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1800L25-05		25.00	108.68	165.00	93.00	0.31	88°	10	0.398	13500	
18.50	03C	03P	37.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1850L25-02		25.00	56.62	113.00	41.00	0.37	88°	10	0.354	33000	
			56.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1850L25-03		25.00	74.62	131.00	59.00	0.37	88°	10	0.369	30000	
			74.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1850L25-04		25.00	92.65	149.00	77.00	0.34	88°	10	0.387	19000	
			93.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1850L25-05		25.00	111.68	168.00	96.00	0.31	88°	10	0.406	13500	
19.00	03C	03P	38.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1900L25-02		25.00	57.61	114.00	42.00	0.38	88°	10	0.359	33000	
			57.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1900L25-03		25.00	75.61	132.00	60.00	0.38	88°	10	0.375	30000	
			76.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1900L25-04		25.00	94.64	151.00	79.00	0.35	88°	10	0.395	19000	
			95.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1900L25-05		25.00	113.67	170.00	98.00	0.32	88°	10	0.416	13500	
19.50	03C	03P	39.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1950L25-02		25.00	59.61	116.00	43.00	0.38	88°	10	0.371	33000	
			59.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1950L25-03		25.00	78.61	135.00	62.00	0.38	88°	10	0.387	30000	
			78.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1950L25-04		25.00	98.64	155.00	82.00	0.35	88°	10	0.411	19000	
			98.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1950L25-05		25.00	117.67	174.00	101.00	0.32	88°	10	0.432	13500	
20.00	04C	04P	40.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2000L25-02		25.00	60.56	117.00	44.00	0.43	88°	10	0.367	21500	
			60.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2000L25-03		25.00	80.56	137.00	64.00	0.43	88°	10	0.340	21500	
			80.00	25	0.90	0.00	0.40	880-D2000L25-04		25.00	100.60	157.00	84.00	0.40	88°	10	0.416	17500	
			100.00	25	0.90	0.00	0.40	880-D2000L25-05		25.00	120.63	177.00	104.00	0.36	88°	10	0.434	12000	
20.50	04C	04P	62.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2050L25-03		25.00	81.56	138.00	65.00	0.43	88°	10	0.392	21500	
20.90	04C	04P	63.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2090L25-03		25.00	83.56	140.00	66.00	0.43	88°	10	0.412	21500	
21.00	04C	04P	42.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2100L25-02		25.00	63.56	120.00	46.00	0.43	88°	10	0.382	21500	
			63.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2100L25-03		25.00	83.56	140.00	66.00	0.43	88°	10	0.396	21500	
			84.00	25	0.80	0.00	0.40	880-D2100L25-04		25.00	104.59	161.00	87.00	0.40	88°	10	0.419	17500	
			105.00	25	0.80	0.00	0.40	880-D2100L25-05		25.00	125.62	182.00	108.00	0.37	88°	10	0.446	12000	
21.50	04C	04P	65.00	25	0.70	0.00	0.25	880-D2150L25-03		25.00	85.55	142.00	68.00	0.44	88°	10	0.404	21500	
22.00	04C	04P	44.00	25	0.60	0.00	0.25	880-D2200L25-02		25.00	65.55	122.00	48.00	0.44	88°	10	0.367	21500	
			66.00	25	0.60	0.00	0.25	880-D2200L25-03		25.00	86.55	143.00	69.00	0.44	88°	10	0.423	21500	
			88.00	25	0.60	0.00	0.40	880-D2200L25-04		25.00	108.58	165.00	91.00	0.41	88°	10	0.444	17500	
			110.00	25	0.60	0.00	0.40	880-D2200L25-05		25.00	130.61	187.00	113.00	0.38	88°	10	0.473	12000	
22.50	04C	04P	68.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2250L25-03		25.00	89.54	146.00	71.00	0.45	88°	10	0.432	21500	
23.00	04C	04P	46.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2300L25-02		25.00	68.54	125.00	50.00	0.45	88°	10	0.403	21500	
			69.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2300L25-03		25.00	90.54	147.00	72.00	0.45	88°	10	0.448	21500	
			92.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D2300L25-04		25.00	113.57	170.00	95.00	0.42	88°	10	0.483	17500	
			115.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D2300L25-05		25.00	137.61	194.00	119.00	0.38	88°	10	0.506	12000	
23.50	04C	04P	71.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D2350L25-03		25.00	92.54	149.00	74.00	0.45	88°	10	0.443	21500	
23.90	04C	04P	72.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D2390L25-03		25.00	94.53	151.00	76.00	0.46	88°	10	0.465	21500	
24.00	05C	05P	48.00	25	1.10	0.00	0.25	880-D2400L25-02		25.00	70.49	127.00	52.00	0.50	88°	10	0.340	16000	
			72.00	25	1.10	0.00	0.25	880-D2400L25-03		25.00	94.49	151.00	76.00	0.50	88°	10	0.400	16000	
			96.00	25	1.10	0.00	0.40	880-D2400L25-04		25.00	118.53	175.00	100.00	0.46	88°	10	0.494	15500	
			120.00	25	1.10	0.00	0.40	880-D2400L25-05		25.00	142.56	199.00	124.00	0.43	88°	10	0.578	10500	
24.50	05C	05P	74.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2450L25-03		25.00	96.49	153.00	77.00	0.50	88°	10	0.480	16000	
25.00	05C	05P	50.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2500L25-02		25.00	73.48	130.00	54.00	0.51	88°	10	0.400	16000	
			75.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2500L25-03		25.00	98.48	155.00	79.00	0.51	88°	10	0.460	16000	
			100.00	25	1.00	0.00	0.40	880-D2500L25-04		25.00	123.52	180.00	104.00	0.47	88°	10	0.530	15500	
			125.00	25	1.00	0.00	0.40	880-D2500L25-05		25.00	148.55	205.00	129.00	0.44	88°	10	0.606	10500	



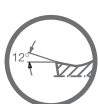
J38



L4



J56



J81



N22



N6

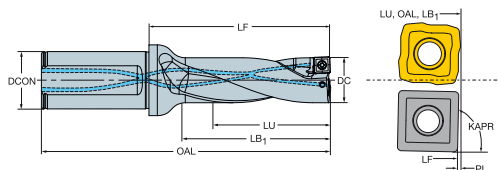


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

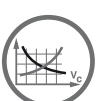
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX
25.50	05C	05P	77.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2550L25-03	25.00	99.48	156.00	80.00	0.51	88°	10	0.501	16000
26.00	05C	05P	52.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-02	32.00	76.47	137.00	56.00	0.52	88°	10	0.650	16000
			78.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-03	32.00	101.47	162.00	81.00	0.52	88°	10	0.700	16000
			104.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-04	32.00	127.51	188.00	107.00	0.48	88°	10	0.755	15500
			130.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-05	32.00	153.54	214.00	133.00	0.45	88°	10	0.840	10500
26.40	05C	05P	79.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2640L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.707	16000
26.50	05C	05P	80.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2650L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.717	16000
27.00	05C	05P	54.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-02	32.00	78.46	139.00	58.00	0.53	88°	10	0.669	16000
			81.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-03	32.00	104.46	165.00	84.00	0.53	88°	10	0.724	16000
			108.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-04	32.00	131.50	192.00	111.00	0.49	88°	10	0.794	15500
			135.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-05	32.00	158.53	219.00	138.00	0.46	88°	10	0.878	10500
27.50	05C	05P	83.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2750L32-03	32.00	107.46	168.00	86.00	0.53	88°	10	0.761	16000
28.00	05C	05P	56.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-02	32.00	81.46	142.00	60.00	0.53	88°	10	0.693	16000
			84.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-03	32.00	108.46	169.00	87.00	0.53	88°	10	0.755	16000
			112.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-04	32.00	136.49	197.00	115.00	0.50	88°	10	0.894	15500
			140.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-05	32.00	164.53	225.00	143.00	0.46	88°	10	0.943	10500
28.50	05C	05P	86.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2850L32-03	32.00	110.45	171.00	89.00	0.54	88°	10	0.770	16000
29.00	05C	05P	58.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-02	32.00	83.45	144.00	62.00	0.54	88°	10	0.710	16000
			87.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-03	32.00	111.45	172.00	90.00	0.54	88°	10	0.784	16000
			116.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-04	32.00	140.48	201.00	119.00	0.51	88°	10	0.932	15500
			145.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-05	32.00	170.52	231.00	149.00	0.47	88°	10	0.992	10500
29.40	05C	05P	88.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2940L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.845	16000
29.50	05C	05P	89.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2950L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.809	16000
30.00	06C	06P	60.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-02	32.00	86.41	147.00	64.00	0.58	88°	10	0.699	16000
			90.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-03	32.00	116.41	177.00	94.00	0.58	88°	10	0.790	16000
			120.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-04	32.00	146.44	207.00	124.00	0.55	88°	10	0.871	14000
			150.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-05	32.00	176.48	237.00	154.00	0.51	88°	10	0.963	9500
30.50	06C	06P	92.00	32	1.05	0.00	0.25	880-D3050L32-03	32.00	117.40	178.00	95.00	0.59	88°	10	0.800	16000
31.00	06C	06P	62.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-02	40.00	89.40	160.00	66.00	0.59	88°	10	1.136	16000
			93.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-03	40.00	120.40	191.00	97.00	0.59	88°	10	1.210	16000
			124.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-04	40.00	151.43	222.00	128.00	0.56	88°	10	1.294	14000
			155.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-05	40.00	182.47	253.00	159.00	0.52	88°	10	1.390	9500
31.50	06C	06P	95.00	40	0.93	0.00	0.25	880-D3150L40-03	40.00	121.39	192.00	98.00	0.60	88°	10	1.230	16000
32.00	06C	06P	64.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-02	40.00	91.39	162.00	68.00	0.60	88°	10	1.156	16000
			96.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-03	40.00	123.39	194.00	100.00	0.60	88°	10	1.252	16000
			128.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-04	40.00	155.43	226.00	132.00	0.56	88°	10	1.342	14000
			160.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-05	40.00	187.46	258.00	164.00	0.53	88°	10	1.450	9500
32.50	06C	06P	98.00	40	0.81	0.00	0.25	880-D3250L40-03	40.00	125.39	196.00	101.00	0.60	88°	10	1.278	16000
33.00	06C	06P	66.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-02	40.00	94.38	165.00	70.00	0.61	88°	10	1.200	16000
			99.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-03	40.00	127.38	198.00	103.00	0.61	88°	10	1.303	16000
			132.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-04	40.00	160.42	231.00	136.00	0.57	88°	10	1.349	14000
			165.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-05	40.00	193.45	264.00	169.00	0.54	88°	10	1.512	9500
33.50	06C	06P	101.00	40	0.68	0.00	0.25	880-D3350L40-03	40.00	129.38	200.00	105.00	0.61	88°	10	1.317	16000
34.00	06C	06P	68.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-02	40.00	97.37	168.00	73.00	0.62	88°	10	1.227	16000
			102.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-03	40.00	130.37	201.00	106.00	0.62	88°	10	1.340	16000
			136.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-04	40.00	164.41	235.00	140.00	0.58	88°	10	1.460	14000
			170.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-05	40.00	199.45	270.00	175.00	0.54	88°	10	1.580	9500
34.50	06C	06P	104.00	40	0.56	0.00	0.25	880-D3450L40-03	40.00	133.37	204.00	108.00	0.62	88°	10	1.380	16000
35.00	06C	06P	70.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-02	40.00	100.37	171.00	75.00	0.62	88°	10	1.270	16000
			105.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-03	40.00	134.37	205.00	109.00	0.62	88°	10	1.400	16000
			140.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-04	40.00	169.40	240.00	144.00	0.59	88°	10	1.520	14000
			175.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-05	40.00	205.44	276.00	180.00	0.55	88°	10	1.665	9500



J38



L4



J56



J81



N22



N6

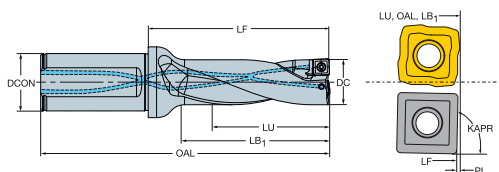


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



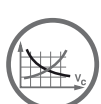
										Wymiary, mm									
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie		DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX	
35.50	06C	06P	107.00	40	0.44	0.00	0.25	880-D3550L40-03		40.00	136.36	207.00	111.00	0.63	88°	10	1.415	16000	
36.00	07C	07P	72.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-02		40.00	103.32	174.00	77.00	0.67	88°	10	1.280	16000	
			108.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-03		40.00	138.32	209.00	112.00	0.67	88°	10	1.397	16000	
			144.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-04		40.00	174.36	245.00	148.00	0.63	88°	10	1.550	11000	
			180.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-05		40.00	211.40	282.00	185.00	0.59	88°	10	1.670	7500	
37.00	07C	07P	74.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-02		40.00	104.31	175.00	78.00	0.68	88°	10	1.300	16000	
			111.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-03		40.00	141.31	212.00	115.00	0.68	88°	10	1.446	16000	
			148.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-04		40.00	178.35	249.00	152.00	0.64	88°	10	1.585	11000	
			185.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-05		40.00	215.39	286.00	189.00	0.60	88°	10	1.750	7500	
38.00	07C	07P	76.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-02		40.00	107.31	178.00	80.00	0.68	88°	10	1.349	16000	
			114.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-03		40.00	145.31	216.00	118.00	0.68	88°	10	1.480	16000	
			152.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-04		40.00	183.35	254.00	156.00	0.64	88°	10	1.670	11000	
			190.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-05		40.00	221.39	292.00	194.00	0.60	88°	10	1.822	7500	
39.00	07C	07P	78.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-02		40.00	109.30	180.00	82.00	0.69	88°	10	1.366	16000	
			117.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-03		40.00	148.30	219.00	121.00	0.69	88°	10	1.535	16000	
			156.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-04		40.00	187.34	258.00	160.00	0.65	88°	10	1.705	11000	
			195.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-05		40.00	227.38	298.00	200.00	0.61	88°	10	1.877	7500	
40.00	07C	07P	80.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-02		40.00	112.29	183.00	84.00	0.70	88°	10	1.413	16000	
			120.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-03		40.00	152.29	223.00	124.00	0.70	88°	10	1.603	16000	
			160.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-04		40.00	192.33	263.00	164.00	0.66	88°	10	1.820	11000	
			200.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-05		40.00	233.37	304.00	205.00	0.62	88°	10	2.110	7500	
41.00	07C	07P	82.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-02		40.00	116.28	187.00	87.00	0.71	88°	10	1.480	16000	
			123.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-03		40.00	156.28	227.00	127.00	0.71	88°	10	1.690	16000	
			164.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-04		40.00	197.32	268.00	168.00	0.67	88°	10	1.905	11000	
			205.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-05		40.00	239.36	310.00	210.00	0.63	88°	10	2.150	7500	
42.00	07C	07P	84.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-02		40.00	118.27	189.00	89.00	0.72	88°	10	1.505	16000	
			126.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-03		40.00	159.27	230.00	130.00	0.72	88°	10	1.740	16000	
			168.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-04		50.00	201.31	282.00	172.00	0.68	88°	10	2.670	11000	
			210.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-05		50.00	244.35	325.00	215.00	0.64	88°	10	3.220	7500	
43.00	07C	07P	86.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-02		40.00	121.26	192.00	91.00	0.73	88°	10	1.510	16000	
			129.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-03		40.00	163.26	234.00	133.00	0.73	88°	10	1.730	16000	
			172.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-04		50.00	206.30	287.00	176.00	0.69	88°	10	2.663	11000	
			215.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-05		50.00	250.34	331.00	220.00	0.65	88°	10	3.246	7500	
44.00	08C	08P	88.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-02		40.00	123.23	194.00	93.00	0.76	88°	10	1.510	15000	
			132.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-03		40.00	166.23	237.00	136.00	0.76	88°	10	1.720	15000	
			176.00	50	1.50	0.00	0.43	880-D4400L50-04		50.00	210.27	291.00	180.00	0.72	88°	10	2.630	9000	
45.00	08C	08P	90.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-02		40.00	126.22	197.00	95.00	0.77	88°	10	1.560	15000	
			135.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-03		40.00	171.22	242.00	140.00	0.77	88°	10	1.820	15000	
			180.00	50	1.40	0.00	0.43	880-D4500L50-04		50.00	216.26	297.00	185.00	0.73	88°	10	2.770	9000	
46.00	08C	08P	92.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-02		40.00	129.22	200.00	97.00	0.78	88°	10	1.610	15000	
			138.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-03		40.00	175.22	246.00	143.00	0.78	88°	10	1.881	15000	
			184.00	50	1.30	0.00	0.43	880-D4600L50-04		50.00	221.26	302.00	189.00	0.74	88°	10	2.964	9000	
47.00	08C	08P	94.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-02		40.00	131.21	202.00	99.00	0.78	88°	10	1.800	15000	
			141.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-03		40.00	178.21	249.00	146.00	0.78	88°	10	2.140	15000	
			188.00	50	1.10	0.00	0.43	880-D4700L50-04		50.00	225.25	306.00	193.00	0.74	88°	10	3.230	9000	
48.00	08C	08P	96.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-02		40.00	134.20	205.00	101.00	0.79	88°	10	1.925	15000	
			144.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-03		40.00	182.20	253.00	149.00	0.79	88°	10	2.235	15000	
			192.00	50	1.00	0.00	0.43	880-D4800L50-04		50.00	230.24	311.00	197.00	0.75	88°	10	3.414	9000	
49.00	08C	08P	98.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-02		40.00	136.19	207.00	103.00	0.80	88°	10	1.970	15000	
			147.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-03		40.00	185.19	256.00	152.00	0.80	88°	10	2.275	15000	
			196.00	50	0.90	0.00	0.43	880-D4900L50-04		50.00	234.23	315.00	201.00	0.76	88°	10	3.270	9000	



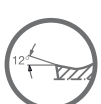
J38



L4



J56



J81



N22



N6

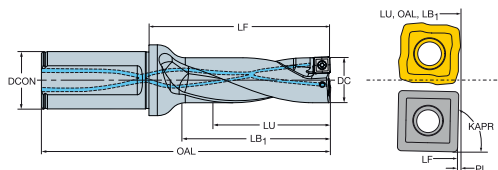


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm									
DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX				
50.00 08C 08P	100.00 40 0.80 0.00 0.28	880-D5000L40-02	40.00	139.18	210.00	105.00	0.81	88°	10	2.031	15000								
	150.00 40 0.80 0.00 0.28	880-D5000L40-03	40.00	189.18	260.00	155.00	0.81	88°	10	2.430	15000								
	200.00 50 0.80 0.00 0.43	880-D5000L50-04	50.00	239.22	320.00	205.00	0.77	88°	10	3.410	9000								
51.00 08C 08P	102.00 40 0.60 0.00 0.28	880-D5100L40-02	40.00	143.18	214.00	108.00	0.82	88°	10	2.110	15000								
	153.00 40 0.60 0.00 0.28	880-D5100L40-03	40.00	193.18	264.00	158.00	0.82	88°	10	2.480	15000								
	204.00 50 0.60 0.00 0.43	880-D5100L50-04	50.00	244.22	325.00	209.00	0.78	88°	10	3.620	9000								
52.00 08C 08P	104.00 40 0.50 0.00 0.28	880-D5200L40-02	40.00	145.17	216.00	110.00	0.82	88°	10	2.180	15000								
	156.00 40 0.50 0.00 0.28	880-D5200L40-03	40.00	196.17	267.00	161.00	0.82	88°	10	2.595	15000								
	208.00 50 0.50 0.00 0.43	880-D5200L50-04	50.00	248.21	329.00	213.00	0.78	88°	10	3.626	9000								
53.00 09C 09P	106.00 40 2.00 0.00 0.30	880-D5300L40-02	40.00	148.12	219.00	112.00	0.87	88°	10	2.307	5000								
	159.00 40 2.00 0.00 0.30	880-D5300L40-03	40.00	200.12	271.00	164.00	0.87	88°	10	2.600	5000								
	212.00 50 2.00 0.00 0.45	880-D5300L50-04	50.00	253.16	334.00	217.00	0.83	88°	10	3.890	5000								
54.00 09C 09P	108.00 40 1.90 0.00 0.30	880-D5400L40-02	40.00	150.11	221.00	114.00	0.88	88°	10	2.380	5000								
	162.00 40 1.90 0.00 0.30	880-D5400L40-03	40.00	203.11	274.00	167.00	0.88	88°	10	2.714	5000								
	216.00 50 1.90 0.00 0.45	880-D5400L50-04	50.00	257.15	338.00	221.00	0.84	88°	10	4.030	5000								
55.00 09C 09P	110.00 40 1.70 0.00 0.30	880-D5500L40-02	40.00	153.10	224.00	116.00	0.89	88°	10	2.349	5000								
	165.00 40 1.70 0.00 0.30	880-D5500L40-03	40.00	208.10	279.00	171.00	0.89	88°	10	2.850	5000								
	220.00 50 1.70 0.00 0.45	880-D5500L50-04	50.00	263.14	344.00	226.00	0.85	88°	10	4.180	5000								
56.00 09C 09P	112.00 40 1.60 0.00 0.30	880-D5600L40-02	40.00	156.10	227.00	118.00	0.89	88°	10	2.451	5000								
	168.00 40 1.60 0.00 0.30	880-D5600L40-03	40.00	212.10	283.00	174.00	0.89	88°	10	2.977	5000								
	224.00 50 1.60 0.00 0.45	880-D5600L50-04	50.00	268.14	349.00	230.00	0.85	88°	10	4.260	5000								
57.00 09C 09P	114.00 40 1.50 0.00 0.30	880-D5700L40-02	40.00	158.09	229.00	120.00	0.90	88°	10	2.530	5000								
	171.00 40 1.50 0.00 0.30	880-D5700L40-03	40.00	215.09	286.00	177.00	0.90	88°	10	3.120	5000								
	228.00 50 1.50 0.00 0.45	880-D5700L50-04	50.00	272.13	353.00	234.00	0.86	88°	10	4.400	5000								
58.00 09C 09P	116.00 40 1.40 0.00 0.30	880-D5800L40-02	40.00	161.08	232.00	122.00	0.91	88°	10	2.650	5000								
	174.00 40 1.40 0.00 0.30	880-D5800L40-03	40.00	219.08	290.00	180.00	0.91	88°	10	3.593	5000								
	232.00 50 1.40 0.00 0.45	880-D5800L50-04	50.00	277.12	358.00	238.00	0.87	88°	10	4.550	5000								
59.00 09C 09P	118.00 40 1.20 0.00 0.30	880-D5900L40-02	40.00	163.07	234.00	124.00	0.92	88°	10	2.703	5000								
	177.00 40 1.20 0.00 0.30	880-D5900L40-03	40.00	222.07	293.00	183.00	0.92	88°	10	3.346	5000								
60.00 09C 09P	120.00 40 1.10 0.00 0.30	880-D6000L40-02	40.00	166.06	237.00	126.00	0.93	88°	10	2.820	5000								
	180.00 40 1.10 0.00 0.30	880-D6000L40-03	40.00	226.06	297.00	186.00	0.93	88°	10	3.570	5000								
61.00 09C 09P	122.00 40 1.00 0.00 0.30	880-D6100L40-02	40.00	170.06	241.00	129.00	0.93	88°	10	3.032	5000								
	183.00 40 1.00 0.00 0.30	880-D6100L40-03	40.00	231.06	302.00	190.00	0.93	88°	10	4.039	5000								
62.00 09C 09P	124.00 40 0.80 0.00 0.30	880-D6200L40-02	40.00	172.05	243.00	131.00	0.94	88°	10	3.020	5000								
	186.00 40 0.80 0.00 0.30	880-D6200L40-03	40.00	234.05	305.00	193.00	0.94	88°	10	4.115	5000								
63.00 09C 09P	126.00 40 0.70 0.00 0.30	880-D6300L40-02	40.00	175.04	246.00	133.00	0.95	88°	10	3.173	5000								
	189.00 40 0.70 0.00 0.30	880-D6300L40-03	40.00	238.04	309.00	196.00	0.95	88°	10	4.300	5000								

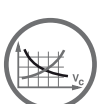
Części zamienne		
DC	Śruba płytki	
12.00-14.00	01P	5513 020-28
14.00-16.00	02P	5513 020-28
16.00-20.00	03P	5513 020-33
20.00-24.00	04P	5513 020-58
24.00-30.00	05P	5513 020-57
30.00-36.00	06P	416.1-833
36.00-43.00	07P	416.1-833
44.00-52.00	08P	416.1-834
53.00-63.00	09P	416.1-834

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

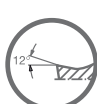
J38



L4



J56



J81



N22



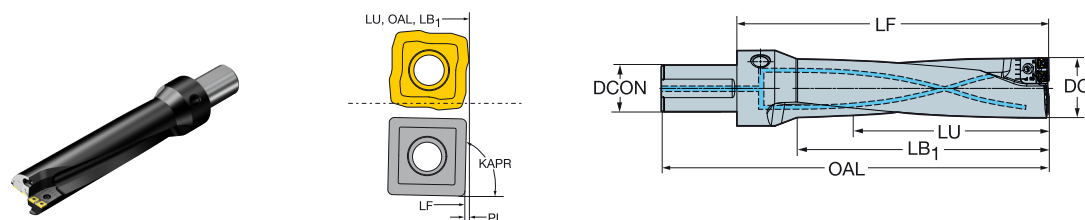
N6



N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

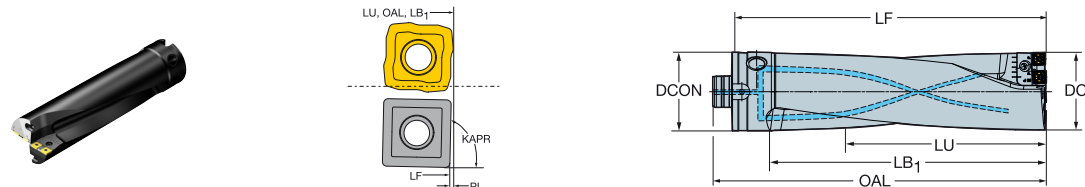


Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

	C I I P									Wymiary, mm									
DC					LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR KG	RPMX		
65.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.495 5000		
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	10.125 5000		
66.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.470 5000		
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900 5000		
67.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.305 5000		
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900 5000		
68.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460 5000		
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900 5000		
69.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460 5000		
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900 5000		
70.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.485 5000		
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	10.980 5000		
71.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.450 5000		
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.217 5000		
72.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.515 5000		
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.320 5000		
73.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.400 5000		
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.370 5000		
74.00	06C	06P	07P	07P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.350 5000		
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.275 5000		
75.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.250 5000		
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.325 5000		
76.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700 5000		
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.250 5000		
77.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700 5000		
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.268 5000		
78.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700 5000		
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.385 5000		
79.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700 5000		
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.230 5000		

CNSC

1



Złącze VL

C I I P									Wymiary, mm									
DC					LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR KG	RPMX	
80.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	10.500	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000
81.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.125	5000
82.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.205	5000
83.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	15.100	5000
84.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000

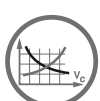
Wkładki dostarczane są w komplecie, płytki należy zamawiać osobno



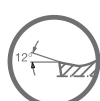
J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15



J83

J

K

L

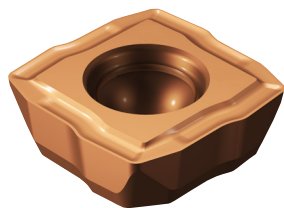
M

N

Pol

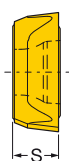
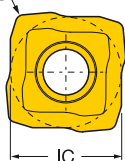
CoroDrill® 880, płytka do wiertel

Płytki centralna



880..C

RE



880-01..C

RE



		INSUC	Oznaczenie	P	M	K	N	S			H	Wymiary, mm					
				1044	1044	1144	1044	1044	H3A	1044	1144	H3A	1044	S	RE	IC	W1
Średni posuw	01C	C	880-01 02 03H-C-LM	★	☆	★	★		★	☆		☆	2.20	0.30		4.8	
	02C	C	880-02 02 04H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	2.40	0.40	4.9		
		C	880-02 02 04H-C-LM	★	☆	★	★		★	☆		☆	2.40	0.40	4.9		
	03C	C	880-03 03 05H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	2.60	0.50	5.7		
		C	880-03 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	2.60	0.50	5.7		
	04C	C	880-04 03 05H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	2.80	0.50	6.8		
		C	880-04 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	2.80	0.50	6.8		
	05C	C	880-05 03 05H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	3.00	0.50	8.4		
		C	880-05 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	3.00	0.50	8.4		
	06C	C	880-06 04 06H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	3.50	0.60	10.2		
		C	880-06 04 06H-C-LM	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	3.50	0.60	10.2		
	07C	C	880-07 04 06H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	4.00	0.60	12.4		
		C	880-07 04 06H-C-LM	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	4.00	0.60	12.4		
	08C	C	880-08 05 08H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	4.50	0.80	14.9		
		C	880-08 05 08H-C-LM	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	4.50	0.80	14.9		
09C	C	880-09 06 08H-C-GM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	5.50	0.80	17.9			
	C	880-09 06 08H-C-LM	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	5.50	0.80	17.9			
Wysoki posuw	01C	C	880-01 02 03H-C-GR	★			★	☆		☆		★	2.20	0.30		4.8	
	02C	C	880-02 02 04H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	2.40	0.40	4.9		
	03C	C	880-03 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	2.60	0.50	5.7		
	04C	C	880-04 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	2.80	0.50	6.8		
	05C	C	880-05 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	3.00	0.50	8.4		
	06C	C	880-06 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	3.50	0.60	10.2		
	07C	C	880-07 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	4.00	0.60	12.4		
	08C	C	880-08 05 08H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	4.50	0.80	14.9		
	09C	C	880-09 06 08H-C-GR	★	☆		★	☆		☆		☆	5.50	0.80	17.9		



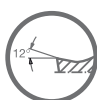
J28



J56



J71



J81



N22

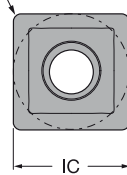
CoroDrill® 880, płytka do wiertel

Płytki zewnętrzna



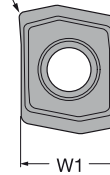
880..P

RE



880-01..P

RE



		INSUC	Oznaczenie	Wymiary, mm																
				P			M		K		N		S		H		s	RE	IC	W1
				4324	4334	4344	2044	4334	4324	4334	4344	4334	H13A	2044	4344	H13A				
Średni posuw	01P	P	880-01 02 W04H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
		P	880-01 02 W04H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
	02P	P	880-02 02 W04H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	2.40	0.40	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
	03P	P	880-03 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	2.60	0.50	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
	04P	P	880-04 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	2.80	0.50	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
	05P	P	880-05 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	3.00	0.50	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
	06P	P	880-06 04 W06H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	3.50	0.60	10.7	
		P	880-06 04 W08H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.80	10.7	
		P	880-06 04 W08H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.80	10.7	
	07P	P	880-07 04 W06H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	4.00	0.60	12.7	
		P	880-07 04 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.00	12.7	
		P	880-07 04 W10H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.00	12.7	
	08P	P	880-08 05 W08H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	4.50	0.80	15.5	
		P	880-08 05 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.00	15.5	
		P	880-08 05 W10H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.00	15.5	
	09P	P	880-09 06 W08H-P-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	5.50	0.80	18.6	
		P	880-09 06 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.00	18.6	
		P	880-09 06 W10H-P-MS	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.00	18.6	
Wysoki posuw	01P	P	880-01 02 W04H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	2.20	0.40	4.8	
	02P	P	880-02 02 W05H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
	03P	P	880-03 03 W06H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
	04P	P	880-04 03 W07H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
	05P	P	880-05 03 W08H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
	06P	P	880-06 04 W10H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
		P	880-06 04 W10H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
	07P	P	880-07 04 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
		P	880-07 04 W12H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
	08P	P	880-08 05 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
		P	880-08 05 W12H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
	09P	P	880-09 06 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	
		P	880-09 06 W12H-P-GT	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	



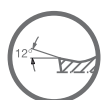
J28



J56



J71



J81



N22

CoroDrill® 881

Bezpieczne wiercenie i obróbka otworów o małych średnicach

Zastosowania

- Praca z niskimi i średnimi posuwami
- Obróbka w niestabilnych warunkach, wymagających wytrzymałych, mocnych płytek
- Zastosowania na tokarkach

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Wytrzymała konstrukcja korpusu wiertła i płytki
- Dobry wybór do zastosowań nieobrotowych
- Łatwość użycia
- Mocna konstrukcja płytki zapewniająca lepszą przewidywalność w niestabilnych warunkach
- Jedna, uniwersalna geometria do wielu różnych grup materiałów
- Śrutowany korpus wiertła, bardziej odporny na zużycie zmęczeniowe
- Duży zakres regulacji promieniowej
- Możliwość wytaczania wstecznego i fazowania



www.sandvik.coromant.com/corodrigill881

Korpusy wiertel

Złącza:

- Coromant Capto®
- Chwyt cylindryczny

Płytki

- Po dwie krawędzie skrawające na płytce
- Płytki centralne i zewnętrzne
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów



J41



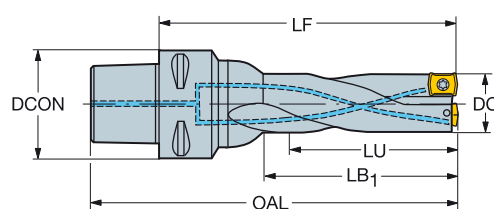
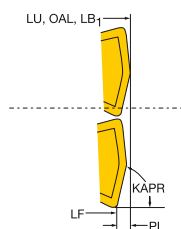
J44



N6

CoroDrill® 881, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm									
DC	DC	DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie		DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
14.00	02	02	42.00	C4	1.00	-0.10	0.30	881-D1400C4-03		40.00	82.72	107.00	45.00	0.27	78°	10	0.402	30000	
			56.00	C4	1.00	-0.10	0.40	881-D1400C4-04		40.00	96.72	121.00	59.00	0.27	78°	10	0.410	19000	
15.00	02	02	45.00	C4	0.85	-0.10	0.30	881-D1500C4-03		40.00	86.72	111.00	48.00	0.27	78°	10	0.410	30000	
			60.00	C4	0.85	-0.10	0.40	881-D1500C4-04		40.00	101.72	126.00	63.00	0.27	78°	10	0.420	19000	
16.00	02	02	48.00	C4	0.70	-0.10	0.30	881-D1600C4-03		40.00	90.72	115.00	51.00	0.27	78°	10	0.416	30000	
			64.00	C4	0.70	-0.10	0.40	881-D1600C4-04		40.00	106.72	131.00	67.00	0.27	78°	10	0.428	19000	
17.00	02	02	51.00	C4	0.50	-0.10	0.30	881-D1700C4-03		40.00	93.72	118.00	54.00	0.27	78°	10	0.424	30000	
			68.00	C4	0.50	-0.10	0.40	881-D1700C4-04		40.00	110.72	135.00	71.00	0.27	78°	10	0.434	19000	
18.00	03	03	54.00	C4	0.90	-0.10	0.30	881-D1800C4-03		40.00	102.27	127.00	57.00	0.72	79°	10	0.505	21500	
			72.00	C4	0.90	-0.10	0.40	881-D1800C4-04		40.00	120.27	145.00	75.00	0.72	79°	10	0.519	17500	
19.00	03	03	57.00	C4	0.80	-0.10	0.30	881-D1900C4-03		40.00	105.27	130.00	60.00	0.72	79°	10	0.513	21500	
			76.00	C4	0.80	-0.10	0.40	881-D1900C4-04		40.00	124.27	149.00	79.00	0.72	79°	10	0.539	17500	
20.00	03	03	60.00	C4	0.75	-0.10	0.30	881-D2000C4-03		40.00	110.27	135.00	64.00	0.72	79°	10	0.534	21500	
			80.00	C4	0.75	-0.10	0.40	881-D2000C4-04		40.00	130.27	155.00	84.00	0.72	79°	10	0.560	17500	
21.00	04	04	63.00	C4	1.50	-0.10	0.30	881-D2100C4-03		40.00	113.12	138.00	66.00	0.87	79°	10	0.532	16000	
			84.00	C4	1.50	-0.10	0.40	881-D2100C4-04		40.00	134.12	159.00	87.00	0.87	79°	10	0.560	15500	
22.00	04	04	66.00	C4	1.25	-0.10	0.30	881-D2200C4-03		40.00	116.12	141.00	69.00	0.87	79°	10	0.520	16000	
			88.00	C4	1.25	-0.10	0.40	881-D2200C4-04		40.00	138.12	163.00	91.00	0.87	79°	10	0.581	15500	
23.00	04	04	69.00	C4	1.00	-0.10	0.30	881-D2300C4-03		40.00	125.12	150.00	72.00	0.87	79°	10	0.565	16000	
			92.00	C4	1.00	-0.10	0.40	881-D2300C4-04		40.00	143.12	168.00	95.00	0.87	79°	10	0.600	15500	

		Części zamienne	
DC		Śruba płytki	
14.00-17.00	02	5513 020-33	
18.00-20.00	03	5513 020-19	
21.00-23.00	04	5513 020-20	

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

J44



L4



N22



N6

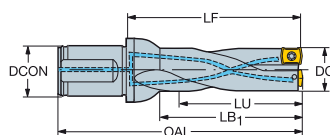
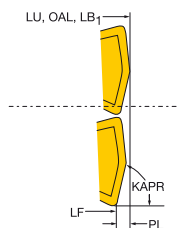


N15

CoroDrill® 881, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX
14.00	02	02	28.00	20	1.00	-0.10	0.30	881-D1400L20-02	20.00	43.72	94.00	31.00	0.27	78°	10	0.204	33000
			42.00	20	1.00	-0.10	0.30	881-D1400L20-03	20.00	57.72	108.00	45.00	0.27	78°	10	0.213	30000
			56.00	20	1.00	-0.10	0.40	881-D1400L20-04	20.00	71.72	122.00	59.00	0.27	78°	10	0.220	19000
			70.00	20	1.00	-0.10	0.40	881-D1400L20-05	20.00	85.72	136.00	73.00	0.27	78°	10	0.225	13500
14.50	02	02	29.00	20	0.90	-0.10	0.30	881-D1450L20-02	20.00	45.72	96.00	32.00	0.27	78°	10	0.209	33000
			44.00	20	0.90	-0.10	0.30	881-D1450L20-03	20.00	59.72	110.00	46.00	0.27	78°	10	0.216	30000
			58.00	20	0.90	-0.10	0.40	881-D1450L20-04	20.00	74.72	125.00	61.00	0.27	78°	10	0.225	19000
			73.00	20	0.90	-0.10	0.40	881-D1450L20-05	20.00	88.72	139.00	75.00	0.27	78°	10	0.233	13500
15.00	02	02	30.00	20	0.85	-0.10	0.30	881-D1500L20-02	20.00	46.72	97.00	33.00	0.27	78°	10	0.211	33000
			45.00	20	0.85	-0.10	0.30	881-D1500L20-03	20.00	61.72	112.00	48.00	0.27	78°	10	0.219	30000
			60.00	20	0.85	-0.10	0.40	881-D1500L20-04	20.00	76.72	127.00	63.00	0.27	78°	10	0.228	19000
			75.00	20	0.85	-0.10	0.40	881-D1500L20-05	20.00	91.72	142.00	78.00	0.27	78°	10	0.239	13500
15.50	02	02	31.00	20	0.75	-0.10	0.30	881-D1550L20-02	20.00	48.72	99.00	35.00	0.27	78°	10	0.215	33000
			47.00	20	0.75	-0.10	0.30	881-D1550L20-03	20.00	63.72	114.00	50.00	0.27	78°	10	0.224	30000
			62.00	20	0.75	-0.10	0.40	881-D1550L20-04	20.00	78.72	129.00	65.00	0.27	78°	10	0.234	19000
			78.00	20	0.75	-0.10	0.40	881-D1550L20-05	20.00	94.72	145.00	81.00	0.27	78°	10	0.246	13500
16.00	02	02	32.00	20	0.70	-0.10	0.30	881-D1600L20-02	20.00	50.72	101.00	36.00	0.27	78°	10	0.216	33000
			48.00	20	0.70	-0.10	0.30	881-D1600L20-03	20.00	65.72	116.00	51.00	0.27	78°	10	0.229	30000
			64.00	20	0.70	-0.10	0.40	881-D1600L20-04	20.00	81.72	132.00	67.00	0.27	78°	10	0.240	19000
			80.00	20	0.70	-0.10	0.40	881-D1600L20-05	20.00	97.72	148.00	83.00	0.27	78°	10	0.250	13500
16.50	02	02	33.00	20	0.60	-0.10	0.30	881-D1650L20-02	20.00	51.72	102.00	37.00	0.27	78°	10	0.220	33000
			50.00	20	0.60	-0.10	0.30	881-D1650L20-03	20.00	67.72	118.00	53.00	0.27	78°	10	0.230	30000
			66.00	20	0.60	-0.10	0.40	881-D1650L20-04	20.00	83.72	134.00	69.00	0.27	78°	10	0.242	19000
			83.00	20	0.60	-0.10	0.40	881-D1650L20-05	20.00	100.72	151.00	86.00	0.27	78°	10	0.258	13500
17.00	02	02	34.00	20	0.50	-0.10	0.30	881-D1700L20-02	20.00	52.72	103.00	38.00	0.27	78°	10	0.224	33000
			51.00	20	0.50	-0.10	0.30	881-D1700L20-03	20.00	68.72	119.00	54.00	0.27	78°	10	0.234	30000
			68.00	20	0.50	-0.10	0.40	881-D1700L20-04	20.00	85.72	136.00	71.00	0.27	78°	10	0.248	19000
			85.00	20	0.50	-0.10	0.40	881-D1700L20-05	20.00	102.72	153.00	88.00	0.27	78°	10	0.266	13500
17.50	03	03	35.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D1750L25-02	25.00	54.27	111.00	39.00	0.72	79°	10	0.346	21500
			53.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D1750L25-03	25.00	71.27	128.00	56.00	0.72	79°	10	0.358	21500
			70.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D1750L25-04	25.00	88.27	145.00	73.00	0.72	79°	10	0.374	17500
			88.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D1750L25-05	25.00	106.27	163.00	91.00	0.72	79°	10	0.391	12000
18.00	03	03	36.00	25	0.90	-0.10	0.30	881-D1800L25-02	25.00	55.27	112.00	40.00	0.72	79°	10	0.348	21500
			54.00	25	0.90	-0.10	0.30	881-D1800L25-03	25.00	72.27	129.00	57.00	0.72	79°	10	0.365	21500
			72.00	25	0.90	-0.10	0.40	881-D1800L25-04	25.00	90.27	147.00	75.00	0.72	79°	10	0.376	17500
			90.00	25	0.90	-0.10	0.40	881-D1800L25-05	25.00	108.27	165.00	93.00	0.72	79°	10	0.391	12000
18.50	03	03	37.00	25	0.85	-0.10	0.30	881-D1850L25-02	25.00	56.27	113.00	41.00	0.72	79°	10	0.356	21500
			56.00	25	0.85	-0.10	0.30	881-D1850L25-03	25.00	74.27	131.00	60.00	0.72	79°	10	0.369	21500
			74.00	25	0.85	-0.10	0.40	881-D1850L25-04	25.00	92.27	149.00	77.00	0.72	79°	10	0.387	17500
			93.00	25	0.85	-0.10	0.40	881-D1850L25-05	25.00	111.27	168.00	96.00	0.72	79°	10	0.399	12000
19.00	03	03	38.00	25	0.80	-0.10	0.30	881-D1900L25-02	25.00	57.27	114.00	42.00	0.72	79°	10	0.355	21500
			57.00	25	0.80	-0.10	0.30	881-D1900L25-03	25.00	75.27	132.00	60.00	0.72	79°	10	0.379	21500
			76.00	25	0.80	-0.10	0.40	881-D1900L25-04	25.00	94.27	151.00	79.00	0.72	79°	10	0.400	17500
			95.00	25	0.80	-0.10	0.40	881-D1900L25-05	25.00	113.27	170.00	98.00	0.72	79°	10	0.411	12000
19.50	03	03	39.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D1950L25-02	25.00	59.27	116.00	43.00	0.72	79°	10	0.365	21500
			59.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D1950L25-03	25.00	78.27	135.00	62.00	0.72	79°	10	0.379	21500
			78.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D1950L25-04	25.00	98.27	155.00	82.00	0.72	79°	10	0.404	17500
			98.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D1950L25-05	25.00	117.27	174.00	101.00	0.72	79°	10	0.421	12000
20.00	03	03	40.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D2000L25-02	25.00	60.27	117.00	44.00	0.72	79°	10	0.371	21500
			60.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D2000L25-03	25.00	80.27	137.00	64.00	0.72	79°	10	0.387	21500
			80.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D2000L25-04	25.00	100.27	157.00	84.00	0.72	79°	10	0.416	17500
			100.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D2000L25-05	25.00	120.27	177.00	104.00	0.72	79°	10	0.438	12000
20.50	03	03	62.00	25	0.70	-0.10	0.30	881-D2050L25-03	25.00	82.27	139.00	66.00	0.72	79°	10	0.396	21500
21.00	04	04	42.00	25	1.50	-0.10	0.30	881-D2100L25-02	25.00	63.12	120.00	46.00	0.87	79°	10	0.370	16000
			63.00	25	1.50	-0.10	0.30	881-D2100L25-03	25.00	83.12	140.00	66.00	0.87	79°	10	0.391	16000
			84.00	25	1.50	-0.10	0.40	881-D2100L25-04	25.00	104.12	161.00	87.00	0.87	79°	10	0.415	15500
			105.00	25	1.50	-0.10	0.40	881-D2100L25-05	25.00	125.12	182.00	108.00	0.87	79°	10	0.432	10500



J44



L4



N22



N6

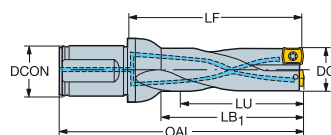
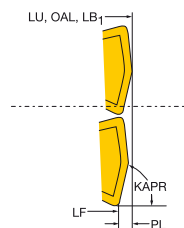


N15

CoroDrill® 881, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
21.50 04 04	65.00	25	1.30	-0.10	0.30	881-D2150L25-03	25.00	85.12	142.00	68.00	0.87	79°	10	0.398	16000
22.00 04 04	44.00	25	1.25	-0.10	0.30	881-D2200L25-02	25.00	65.12	122.00	48.00	0.87	79°	10	0.374	16000
	66.00	25	1.25	-0.10	0.30	881-D2200L25-03	25.00	86.12	143.00	69.00	0.87	79°	10	0.407	16000
	88.00	25	1.25	-0.10	0.40	881-D2200L25-04	25.00	108.12	165.00	91.00	0.87	79°	10	0.436	15500
	110.00	25	1.25	-0.10	0.40	881-D2200L25-05	25.00	130.12	187.00	113.00	0.87	79°	10	0.458	10500
22.50 04 04	68.00	25	1.10	-0.10	0.30	881-D2250L25-03	25.00	89.12	146.00	71.00	0.87	79°	10	0.419	16000
23.00 04 04	46.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D2300L25-02	25.00	68.12	125.00	50.00	0.87	79°	10	0.391	16000
	69.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D2300L25-03	25.00	90.12	147.00	72.00	0.87	79°	10	0.429	16000
	92.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D2300L25-04	25.00	112.12	169.00	95.00	0.87	79°	10	0.459	15500
	115.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D2300L25-05	25.00	137.12	194.00	119.00	0.87	79°	10	0.498	10500
23.50 04 04	71.00	25	0.70	-0.10	0.30	881-D2350L25-03	25.00	92.12	149.00	74.00	0.87	79°	10	0.440	16000

Części zamienne	
DC	Śruba płytki
14.00-17.00 02	5513 020-33
18.00-20.00 03	5513 020-19
21.00-24.00 04	5513 020-20

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

J44



L4



N22

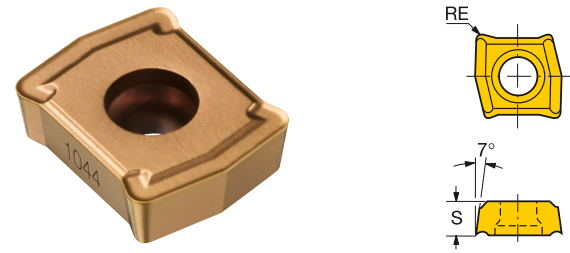


N6



N15

CoroDrill® 881, płytka wiertarska



Płytki centralna

			P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm	
			1044	1044	1144	1044	1044	1144	1044	
			1044	1044	1144	1044	1044	1144	1044	
Średni posuw	02	C	881-02 02 04M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	2.38 0.40
	03	C	881-03 03 08M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18 0.80
	04	C	881-04 03 08M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18 0.80



Płytki zewnętrzna

			P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm	
			4024	4044	2044	4024	4044	4024	4044	
			4024	4044	2044	4024	4044	2044	4024	
Średni posuw	02	P	881-02 02 04M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	2.38 0.40
	03	P	881-03 03 08M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18 0.80
	04	P	881-04 03 08M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18 0.80



Coromant U

Wiertło na płytki wymienne do niepełnych otworów

Zastosowania

- Wiercenie niepełnych otworów

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Mocny korpus może być stosowany w trudnych operacjach wiercenia otworów z rozstawem osi mniejszym od średnicy
- Produktywne rozwiązanie zapewniające dużą wydajność skrawania i efektywne wykorzystanie mocy obrabiarki
- Istnieje możliwość zamówienia wiertła o wymaganej, niestandardowej średnicy
- Dostępne modele z wewnętrznym podawaniem chłodziwa



www.sandvik.coromant.com/coromantu

Korpusy wiertel

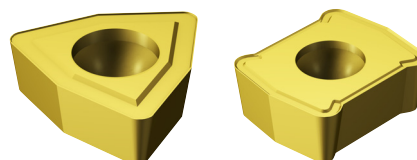
Złącza:

- Chwyt cylindryczny ze ścięciem

Płytki

- Płytki centralna i zewnętrzna
- Geometrie i gatunki do większości materiałów
- Geometria Wiper zapewniająca doskonałą jakość wykończenia powierzchni

- Ze względu na obróbkę przerywaną, stosować udamy gatunek i mocną geometrię. Wybrać gatunek GC1020 i geometrię 53
- Dla zapewnienia optymalnej stabilności, stosować jak najkrótsze wiertło
- Zastosowanie wewnętrznego podawania chłodziwa usprawni odprowadzanie wiórów
- Maksymalny stopień nakładania się sąsiadujących otworów: 70% średnicy wiertła. Najlepsza wydajność obróbki wybrań, bez występow w środku wybrania



J46



J47

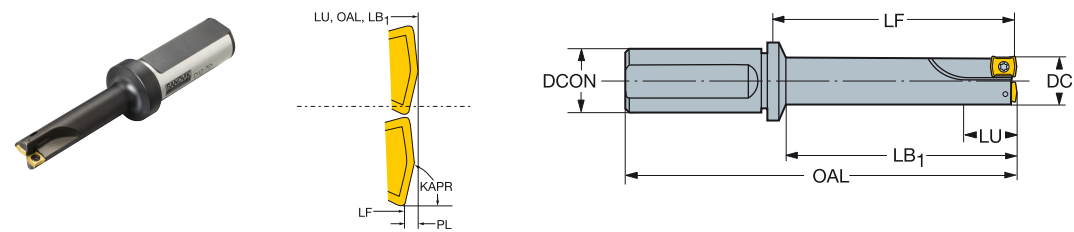


N6

Coromant U, wiertło na płytki wymienne do obróbki niepełnych otworów

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

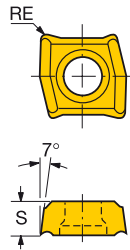
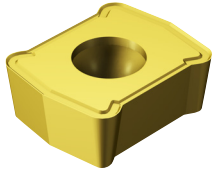


										Wymiary, mm						
DC	DC	LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
12.70	02	02	15.24	20	-0.20	0.20	R416.22-0127L20-41	20.00	62.75	113.00	53.00	0.24	84°	10	0.225	22000
16.00	02	02	19.20	20	-0.20	0.20	R416.22-0160L20-41	20.00	76.72	127.00	67.00	0.27	84°	10	0.280	22000
19.00	03	03	22.42	25	-0.20	0.20	R416.22-0190L25-41	25.00	88.27	145.00	79.00	0.72	79°	10	0.436	19000
25.00	04	04	28.75	25	-0.20	0.20	R416.22-0250L25-41	25.00	113.12	170.00	104.00	0.87	79°	10	0.585	15500
35.00	06	06	39.20	40	-0.20	0.20	R416.22-0350L40-41	40.00	152.81	224.00	144.00	1.18	80°	10	1.651	14000

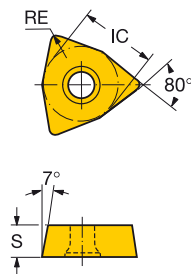
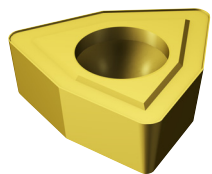
Części zamienne	
	Śruba płytki
02	5513 020-33
03	5513 020-19
04	5513 020-20
06	416.1-833

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Coromant U, płytka wiertarska



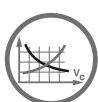
				P			M			K		N		S		H		Wymiary, mm								
				INSUC	Oznaczenie	1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040	S	RE		
Średni posuw	02	C	LCMX 02 02 04C-53	★				★				★			★			★			★			2.38	0.40	
		P	LCMX 02 02 04P-53		☆		★		☆		★		☆		★		☆		★		☆		★	2.38	0.40	
	03	C	LCMX 02 02 04TC-53	☆																☆				2.38	0.40	
		P	LCMX 03 03 04-58			☆	☆			☆	☆														3.18	0.40
		P	LCMX 03 03 04R-WM	☆			☆				☆		☆												3.18	0.45
		P+C	LCMX 03 03 08-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★		★	★		☆	★		★		3.18	0.80
	04	P+C	LCMX 03 03 08T-53	☆								☆									☆				3.18	0.80
		P	LCMX 04 03 04-58			☆	☆			☆	☆														3.18	0.40
		P	LCMX 04 03 04R-WM	☆			☆				☆		☆												3.18	0.40
		P+C	LCMX 04 03 08-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★		★	★		☆	★		★		3.18	0.80
	P+C	LCMX 04 03 08T-53	☆								☆								☆					3.18	0.80	



		INSUC	Oznaczenie	P					M				K				N		S		H		Wymiary, mm		
				1020	1125	235	3040	4235	1020	235	3040	4235	1020	1125	235	3040	4235	1020	H13A	1020	H13A	1020	3040	S	RE
Średni posuw	05	P	WCMX 05 03 04R-WM	☆							☆												3.18	0.40	7.9
		P	WCMX 05 03 08 R-51			☆																	3.18	0.80	7.9
		P+C	WCMX 05 03 08 R-53	★		☆	★		★	☆	★			★		☆	★	★	☆	★	★	★	3.18	0.80	7.9
		P+C	WCMX 05 03 08 T-53	☆								☆											3.18	0.80	7.9
		P	WCMX 05 03 08-56			☆				☆													3.18	0.80	7.9
		P	WCMX 05 03 08-58			☆	☆			☆	☆												3.18	0.80	7.9
	06	C	WCMX 05 03 S R-54			☆							☆										3.18	0.40	7.9
		P	WCMX 06 T3 04R-WM	☆			☆					☆			☆								3.97	0.40	9.5
		P	WCMX 06 T3 08 R-51			☆			☆								☆		☆				3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08 R-53	★		☆	★		★	☆	★			★		☆	★	★	☆	★	★	★	3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08 T-53	☆								☆											3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08-56			☆			☆														3.97	0.80	9.5
	08	P	WCMX 06 T3 08-58			☆	☆			☆	☆												3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08-GM		☆			☆				☆				☆							3.97	0.80	9.5
		C	WCMX 06 T3 S R-56			☆			☆														3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 08 04 12 R-51			☆			☆								☆		☆				4.76	1.20	12.7
		P+C	WCMX 08 04 12 R-53	★		☆	★		★	☆	★			★		☆	★	★	☆	★	★	★	4.76	1.20	12.7
		P+C	WCMX 08 04 12 T-53	☆								☆											4.76	1.20	12.7
		P	WCMX 08 04 12-56			☆			☆														4.76	1.20	12.7
		P	WCMX 08 04 12-58			☆	☆		☆	☆													4.76	1.20	12.7
		P+C	WCMX 08 04 12-GM		☆			☆				☆			☆								4.76	1.20	12.7
		C	WCMX 08 04 S R-56			☆			☆														4.76	0.40	12.7



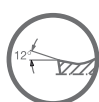
J46



J68



J71



J82



N22

Wiertło trepanacyjne

Sprawdzone rozwiązanie do wiercenia otworów o dużych średnicach

Zastosowania

- Wiercenie trepanacyjne
- Wiercenie otworów przelotowych
- Wiercenie pakietów blach

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Doskonała niezawodność podczas pracy w niestabilnych warunkach i w tokarkach
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
- Wkładki do wiercenia w pakietach blach dostępne na życzenie

Korpusy wiertel

Złącza:

- Złącze VL

Płytki

- Płytki wiertarskie Coromant U
- Geometrie i gatunki do większości materiałów

Wiercenie w pionie

Rdzeń wypada w momencie, gdy wiertło przebije otwór na wylot, zazwyczaj bez jakichkolwiek problemów.

Wiercenie w poziomie

Długie i ciężkie rdzenie mogą wymagać podparcia, zabezpieczającego przed opadnięciem rdzenia i wykruszeniem płytki wewnętrznej.



J49

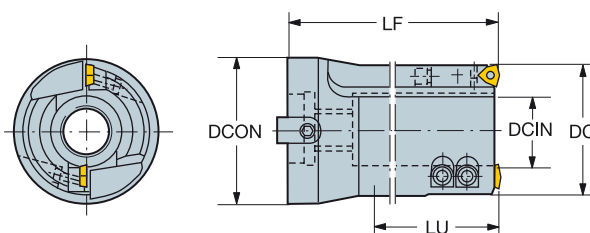


J50

Wiertło trepanacyjne

Złącze VL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm				
DC	DCIN	LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	KAPR	BAR	KG			
60.00	24.00	06	150.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0600-25-01	80.00	195.00	85°	20	3.160		
65.00	29.00	06	165.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0650-25-01	80.00	210.00	85°	20	3.853		
70.00	34.00	06	175.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0700-25-01	80.00	220.00	85°	20	4.080		
75.00	39.00	06	190.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0750-25-01	80.00	235.00	85°	20	4.757		
80.00	44.00	06	200.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0800-25-01	80.00	245.00	85°	20	5.524		
85.00	49.00	06	215.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0850-25-01	80.00	260.00	85°	20	6.040		
90.00	54.00	06	225.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0900-25-01	80.00	270.00	85°	20	6.948		
95.00	59.00	06	240.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0950-25-01	80.00	285.00	85°	20	7.700		
100.00	64.00	06	250.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1000-25-01	80.00	295.00	85°	20	8.634		
110.00	74.00	06	275.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1100-25-01	80.00	320.00	85°	20	10.080		

Informacje dot. montażu, patrz strona M27

Części zamienne			
	Kolek zabierający	Śruba kołka	Śruba wkładki
06	5631 010-03	3212 010-360	430.21-825

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Akcesoria

Wkładka do wiertła trepanacyjnego

Wewnętrzna	Płytki	Zewnętrzna	Płytki
L430.23-1117-06	WCMX 06	R430.26-1114-06	WCMX 06

Wkładka do wiercenia pakietów blach wiertłem trepanacyjnym

Wewnętrzna	Płytki	Zewnętrzna	Płytki
L430.23-1117-06SD	WCMX 06	R430.26-1114-06SD	WCMX 06

Akcesoria muszą być zamawiane oddzielnie



J50



L4



N22



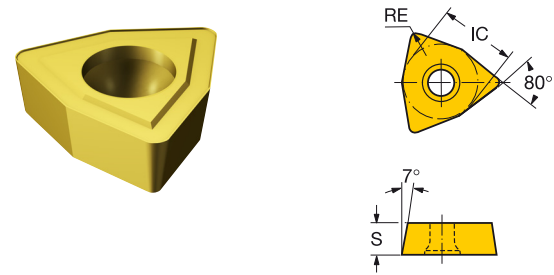
N15

I

Płytki do wiertel trepanacyjnych

POL

J



K

				P				M				K				N	S	Wymiary, mm					
			INSUC	Oznaczenie	1020	235	3040	4235	1020	235	3040	4235	1020	1125	3040	4235	1020	H13A	1020	H13A	S	RE	IC
Średni posuw	06	P	WCMX 06 T3 08 R-51		☆	☆	★		☆	☆	★		☆		★		☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08 R-53	☆					☆								☆	★	☆	☆	3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08-56			☆				☆								☆			3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08-58			☆	★			★	☆										3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08-GM					☆				☆			☆		☆				3.97	0.80	9.5

L

M

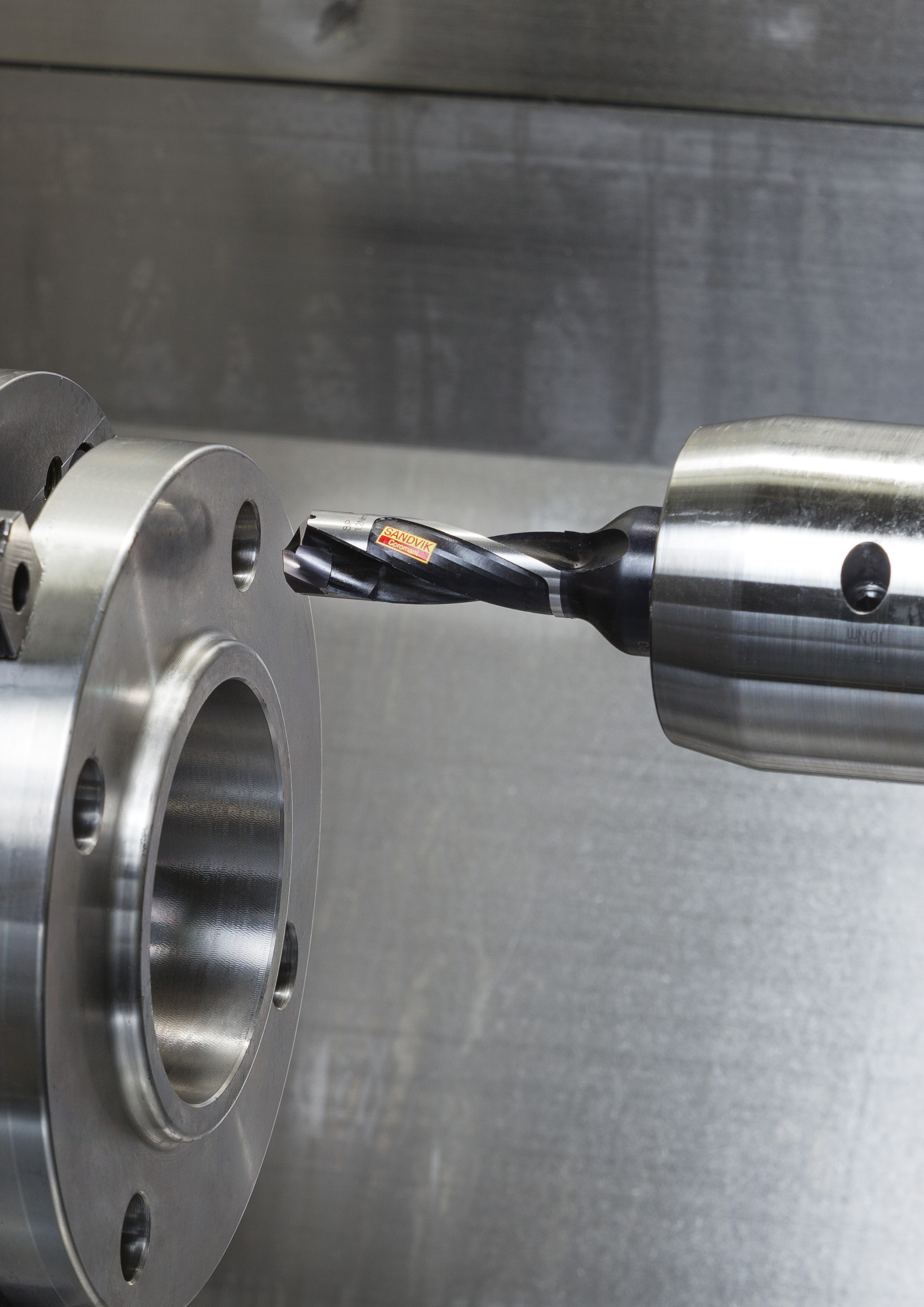
N

J49

J70

J71

N22



CoroDrill® 870

< 6 x DC

ISO	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella (HB)	Prędkość skrawania (V _c) m/min odpowiednio do średnicy wiertła						
					10.00-20.99mm			21.00-33.00mm			
					Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	
P	Gatunek 4234										
	P1.1.Z.AN	01.1	Stal węglowa	125	80	120	160	80	120	160	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.10-0.25%	190	80	120	160	80	120	160	
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.25-0.55%	190	70	100	130	70	100	130	
	P1.5.C.UT	06.1	C=0.55-0.80%	150	80	110	140	80	110	140	
	Gatunki 4234 i 3234										
	P2.1.Z.AN	02.1	Stal niskostopowa	175	80	110	140	80	110	140	
	P2.2.Z.AN	02.1	Wyżarzana	240	80	110	140	80	110	140	
	P2.4.Z.AN	02.1	Wyżarzana	225	80	110	140	80	110	140	
	P2.5.Z.HT	02.2	Wyżarzana	330	70	100	130	50	75	100	
	P2.6.C.UT	06.2	Stal hartowana i odpuszczana	200	70	100	130	70	100	130	
	P3.0.Z.AN	03.11	Staliwo - nieobrabiane	200	60	80	100	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Stal hartowana i odpuszczana	380	40	60	80	40	60	80		
M	Gatunek 4234 i 2234										
	P5.0.Z.AN	05.11	Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna	200	30	40	50	30	40	50	
	P5.0.Z.HT	05.11	Wyżarzana	330	70	90	110	60	75	90	
	Gatunki 2234 i 4234										
	M1.0.Z.AQ	05.21	Stal nierdzewna austenityczna	200	40	50	60	40	50	60	
	M1.0.C.UT	15.21	Wyżarzana/ hartowana	200	50	60	70	50	60	70	
	M1.1.Z.AQ	05.21	Odeblwana, nie poddana obróbce cieplnej	200	60	75	90	60	75	90	
	O polepszonej skrawalności										
	M2.0.Z.AQ	05.23	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni≥20%)	200	20	40	60	20	40	60	
	M2.0.C.AQ	15.23	Wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60	
	Odeblwana+wyżarzana/ hartowana										
	M3.1.Z.AQ	05.51	Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna)	230	40	55	70	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	>60% ferrytu (N<0.10%)	260	20	40	60	20	40	60		
K	Gatunki 3234 i 4234										
	K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe	130	100	145	190	100	145	190	
	K1.1.C.NS	07.2	Ferrytyczne (krótki wiór)	200	90	125	160	90	125	160	
	Perlityczne (długi wiór)										
	K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare	180	100	150	200	100	150	200	
	K2.2.C.UT	08.2	O niskiej wytrzymałości	245	90	130	170	90	130	170	
	O wysokiej wytrzymałości										
	K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne	155	100	145	190	100	145	190	
	K3.3.C.UT	09.2	Ferrytyczne	265	90	125	160	90	125	160	
	Perlityczne										
	N	Gatunek 4234									
		N1.2.Z.AG	30.12	Stopy aluminium	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Stopy AlSi, Si ≤ 1%	80	150	200	250	150	200	250		
S	Gatunki 2234 i 4234										
	S2.0.Z.AG	20.22	Superstopy żaroodporne	350	18	20	30	18	20	30	
S4.3.Z.AN	23.21	Na bazie niklu	330	25	40	60	25	40	60		
			Na bazie tytanu								

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Posuw (f_n) mm/obr zależny od średnicy wiertła																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.
Geometrie -PM i -GP																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
Geometrie -PM -KM i -GP																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
Geometrie -PM, -MM i -GP																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
Geometrie -MM, -PM i -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
Geometrie -MM i -GP																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
Geometrie -KM, PM i -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Geometrie -PM i -GP																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
Geometrie -MM, -PM i -GP																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

CoroDrill® 870
≥ 6 x DC

ISO	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella (HB)	Prędkość skrawania (V _c) m/min odpowiednio do średnicy wiertła					
					10.00-20.99mm			21.00-33.00mm		
					Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.
J	P	P1.1.Z.AN	Stal węglowa C=0.10-0.25%	125	Gatunek 4234					
		P1.2.Z.AN		190	80	120	160	80	120	160
		P1.3.Z.AN	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
		P1.5.C.UT	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P	Staliwo - nieobrabiane		150	80	110	140	80	110	140
		Stal niskostopowa			Gatunki 4234 i 3234					
		P2.1.Z.AN	Wyżarzana	175	80	110	140	80	110	140
		P2.2.Z.AN	Wyżarzana	240	80	110	140	80	110	140
		P2.4.Z.AN	Wyżarzana	225	80	110	140	80	110	140
		P2.5.Z.HT	Stal hartowana i odpuszczana	330	70	100	130	50	75	100
		P2.6.C.UT	Staliwo - nieobrabiane	200	70	100	130	70	100	130
	P	Stal wysokostopowa								
		P3.0.Z.AN	Wyżarzana	200	60	80	100	60	80	100
	P	P3.0.Z.HT	Stal hartowana i odpuszczana	380	40	60	80	40	60	80
		Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna			Gatunki 4234 i 2234					
	M	P5.0.Z.AN	Wyżarzana	200	30	40	50	30	40	50
		P5.0.Z.HT	Stal hartowana i odpuszczana	330	70	90	110	60	75	90
K	M	Stal nierdzewna austenityczna			Gatunki 2234 i 4234					
		M1.0.Z.AQ	Wyżarzana/ hartowana	200	40	50	60	40	50	60
		M1.0.C.UT	Odlewana, nie poddana obróbce cieplnej	200	50	60	70	50	60	70
		M1.1.Z.AQ	O polepszonej skrawalności	200	60	75	90	60	75	90
	M	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni≥20%)								
		M2.0.Z.AQ	Wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60
	M	M2.0.C.AQ	Odlewana+wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60
		Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna)			Gatunek 2234					
	M	M3.1.Z.AQ	>60% ferrytu (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70
		M3.2.Z.AQ	<60% ferrytu (N≥0.10%)	260	20	40	60	20	40	60
L	K	Żeliwo ciągliwe			Gatunki 3234 i 4234					
		K1.1.C.NS	Ferrytyczne (krótki wiór)	130	100	130	170	100	130	170
		K1.1.C.NS	Perlityczne (długi wiór)	200	90	115	145	90	115	145
		Żeliwo szare								
	K	K2.1.C.UT	O niskiej wytrzymałości	180	100	135	180	100	135	180
		K2.2.C.UT	O wysokiej wytrzymałości	245	90	120	155	90	120	155
	K	Żeliwo szare								
		K3.1.C.UT	Ferrytyczne	155	100	130	170	100	130	170
M	N	K3.3.C.UT	Perlityczne	265	90	115	145	90	115	145
		Stopy aluminium			Gatunek 4234					
	N	N1.2.Z.AG	Stopy AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
		N1.3.C.AG	Stopy odlewnicze AlSi, Si > 1% i < 13%	80	150	200	250	150	200	250
	S	Superstopy żaroodporne			Gatunki 2234 i 4234					
		S2.0.Z.AG	Na bazie niklu	350	18	20	30	18	20	30
N	S	S4.3.Z.AN	Na bazie tytanu	330	25	40	60	25	40	60

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Posuw (f_n) mm/obr zależny od średnicy wiertła																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.
Geometria -PM																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
Geometrie -PM i -KM																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
Geometrie -PM i -MM																	
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.18	0.19	0.24	0.22	0.23	0.27	0.22	0.23	0.27
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.16	0.17	0.18
Geometrie -MM i -PM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
Geometria -MM																	
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16
Geometrie -KM i -PM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Geometria -PM																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
Geometrie -MM i -PM																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

CoroDrill® 880

			Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła
ISO	Kod MC	Materiał	HB		m/min	DC mm
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Stal węglowa Stal 0.05-0.10% C	90-200	4324 4334 4344	230-400 210-325 190-245	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.1.Z.AN (01.1)	Stal 0.05-0.25% C	90-200	4324 4334 4344	230-370 200-305 170-235	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.2.Z.AN (01.2)	Stal 0.25-0.55% C	125-225	4324 4334 4344	190-305 155-250 120-190	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.3)	Stal 0.55-0.80% C	150-250	4324 4334 4344	170-290 140-240 105-185	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.4)	Wysokowęglowa i węglowa stal narzędziowa	180-275	4324 4334 4344	200-290 155-240 105-180	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P2.1.Z.AN (02.1)	Stal niskostopowa (niehartowana)	150-260	4324 4334 4344	180-305 150-250 115-190	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	P2.5.Z.HT (02.2)	Stal hartowana	220-450	4324 4334 4344	90-245 85-195 75-150	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50

Uwaga: **Tekstem pogrubionym** wyróżniono zalecaną geometrię.
Gatunkiem płytki centralnej jest zawsze 1044.

CoroDrill® 880

			Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła
ISO	Kod MC	Materiał	HB		m/min	DC mm
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Stal wysokostopowa (wyżarzona)	150-250	4324	160-290	12.00-13.99
				4334	130-240	14.00-16.49
				4344	100-180	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
	P3.0.Z.HT (03.21)	Stal hartowana	250-350	4324	80-210	53.00-63.50
				4334	75-175	12.00-13.99
				4344	70-130	14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
	P1.5.C.UT 06.1	Olewy stalowe (niestopowe)	90-225	4324	140-325	44.00-52.99
				4334	135-265	53.00-63.50
				4344	125-200	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
	P2.6.C.UT (06.2)	Niskostopowe (składniki stopowe poniżej 5%)	150-250	4324	110-265	36.00-43.99
				4334	105-210	44.00-52.99
				4344	100-160	53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99

Uwaga: **Tekstem pogrubionym** wyróżniono zalecaną geometrię.
Gatunkiem płytki centralnej jest zawsze 1044.

CoroDrill® 880

Długość wiertła 2-3xD				Geometria / Posuw Długość wiertła 4xD				Długość wiertła 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				
0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.11		0.04-0.07		0.04-0.09	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.26	0.08-0.26	0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.17	0.08-0.17
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				
0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.05		0.04-0.08	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.32	0.08-0.32	0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.21	0.08-0.21
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.34	0.08-0.34	0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.23	0.08-0.23
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24	0.10-0.24				

CoroDrill® 880

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania m/min	Średnica wiertła DC mm	Geometria/ posuw (f_n mm/obr)		
							Długość wiertła 2-3xD		
			HB				-LM	-MS ¹⁾	-GM
J	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna 13-25% Cr	150-270	4324 120-280 4334 115-225 4344 115-175 2044 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
		M1.0.Z.AQ (05.21)	Stal nierdzewna austenityczna Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4324 120-265 4334 115-225 4344 115-190 2044 115-180	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16
						36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18
						12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	
	K	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Stal nierdzewna austenityczno-ferrytyczna (Duplex)	200-320	4324 90-155 4334 85-145 4344 85-130 2044 85-125	14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16
	L	M1.0.C.UT (15.21)	Staliwo austenityczne	150-250	4324 150-210 4334 115-185 4344 80-165 2044 80-155	36.00-43.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16
						44.00-52.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16
						53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16
						12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08
M	S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Stopy żaroodporne. Na bazie niklu.	140-425	4344 20-95 H13A 15-90 2044 20-90	16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.05-0.10
						30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.05-0.10
						36.00-43.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
		S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Stopy tytanu: stopy Alfa- , pseudo Alfa- i Alfa + Beta po wyżarzeniu	Rm (Mpa) 600-1500	4344 40-145 H13A 40-135 2044 40-135	44.00-52.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
						53.00-63.50	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12
						12.00-13.99	0.04-0.14	0.04-0.14	
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14
			Stopy tytanu: Stopy Alfa + Beta w warunkach starzenia, Stopy Beta w warunkach wyżarzania lub starzenia			20.00-23.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14
						24.00-29.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16
						30.00-35.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18
						36.00-43.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18
						44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18
N						53.00-63.50	0.14-0.20	0.14-0.20	0.14-0.20
						12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.12
						36.00-43.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
						44.00-52.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
						53.00-63.50	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.14
						12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.12

Uwaga: **Tekstem pogrubionym** wyróżniono zalecaną geometrię.

¹⁾ Geometria -MS jest dostępna tylko w gatunku GC2044

GC1044 jest uniwersalnym gatunkiem płytek centralnych do wszystkich materiałów

GC1144 jest zoptymalizowanym gatunkiem płytek centralnych do materiałów ISO M

CoroDrill® 880

			Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła
ISO	Kod MC	Materiał	HB		m/min	DC mm
K	K1.1.C.NS (07.1)	Żeliwo ciągliwe, ferrytyczne (krótkie wióry)	110-145	4324	140-245	12.00-13.99
				4334	110-200	14.00-16.49
				4344	80-155	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
K	K1.1.C.NS (07.2)	Żeliwo ciągliwe, perlityczne (długi wiór)	150-270	4324	105-180	36.00-43.99
				4334	85-150	44.00-52.99
				4344	65-110	53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
K	K2.1.C.UT (08.1)	Żeliwo szare o niskiej wytrzymałości	150-220	4324	210-325	20.00-23.99
				4334	170-270	24.00-29.99
				4344	130-205	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
L	K2.2.C.UT (08.2)	Żeliwo szare o wysokiej wytrzymałości	200-330	4324	125-245	12.00-13.99
				4334	100-195	14.00-16.49
				4344	75-150	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
L	K3.1.C.UT (09.1)	Żeliwo sferoidalne (ferrytyczne)	150-230	4324	125-225	36.00-43.99
				4334	100-185	44.00-52.99
				4344	80-145	53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
M	K3.3.C.UT (09.2)	Żeliwo sferoidalne (perlityczne)	200-330	4324	110-210	20.00-23.99
				4334	90-175	24.00-29.99
				4344	70-130	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Uwaga: **Tekstem pogrubionym** wyróżniono zalecaną geometrię.
Gatunkiem płytki centralnej jest zawsze 1044.

CoroDrill® 880

			Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła
ISO	Kod MC	Materiał	HB		m/min	DC mm
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Stal hartowana i odpuszczana	47-65 (HRC)	4324	30-85	12.00-13.99
				4334	30-85	14.00-16.49
				4344	30-85	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Stopy aluminium kute lub kute i starzone	30-150	4344	300-405	30.00-35.99
				H13A	300-400	36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
						12.00-13.99
	N1.3.C.UT (30.21)	Niestarzone odlewy aluminiowe	40-100	4344	300-405	14.00-16.49
				H13A	300-400	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
	N1.3.C.AG (30.22)	Odlewy lub odlewy starzone	70-140	4344	250-350	36.00-43.99
				H13A	250-350	44.00-52.99
						53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
N	N3.3.U.UT (33.1)	Miedź i stopy miedzi	70-160	4344	250-400	16.50-19.99
				H13A	250-400	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
	N3.2.C.UT (33.2)	Mosiądze i brązy ołowiane (Pb < 1%)	50-200	4344	180-240	44.00-52.99
				H13A	180-240	53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
N						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
N						53.00-63.50
						12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99

Uwaga: **Tekstem pogrubionym** wyróżniono zalecaną geometrię.
Gatunkiem płytki centralnej jest zawsze 1044.

CoroDrill® 881

			Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła	Geometria / Posuw Długość wiercenia		
							2-3xD -GM1	4xD -GM1	5xD -GM1
ISO	Kod MC	Materiał	HB		m/min	DC mm	f _n mm/obr	f _n mm/obr	f _n mm/obr
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Stal 0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.1.Z.AN (01.1)	Stal 0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.2.Z.AN (01.2)	Stal 0.25-0.55% C	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	P1.3.Z.AN (01.3)	Stal 0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.3.Z.AN (01.4)	Wysokowęglowa i węglowa stal narzędziowa	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P2.1.Z.AN (02.1)	Stal niskostopowa (niehartowana)	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18	0.04-0.12 0.06-0.13 0.06-0.14	0.04-0.09 0.06-0.11 0.06-0.12
	P2.5.Z.HT (02.2)	Stal hartowana	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P3.0.Z.AN 03.11	Stal wysokostopowa (wyżarzona)	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.16 0.04-0.18	0.04-0.08 0.04-0.13 0.04-0.14	0.04-0.07 0.04-0.11 0.04-0.12
	P3.0.Z.HT (03.21)	Stal hartowana	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.5.C.UT (06.1)	Odlewy staliwne (niestopowe)	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
P2.6.C.UT (06.2)	Stal niskostopowa (składniki stopowe poniżej 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Stal nierdzewna ferrytyczna/ martenzytyczna 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Stal nierdzewna austenityczna Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Stal nierdzewna austenityczno- ferrytyczna (Duplex)	200-320	4024 4044 2044	90-145 85-125 85-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
	M1.0.C.UT (15.21)	Staliwo austenityczne	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.06 0.04-0.08 0.04-0.09

GC1044 jest uniwersalnym gatunkiem płytek centralnych do wszystkich materiałów

GC1144 jest uniwersalnym gatunkiem płytek centralnych do materiałów z grupy ISO M

CoroDrill® 881

ISO	Kod MC	Material	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła	Geometria / Posuw Długość wiercenia		
							2-3xD -GM1	4xD -GM1	5xD -GM1
			HB		m/min	DC mm	f_n mm/obr	f_n mm/obr	f_n mm/obr
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Stopy żaroodporne. Na bazie niklu.	140-425	2044	20-90	12.70-17.43	0.03-0.08	0.03-0.08	0.03-0.05
	S2.0.Z.AG (20.22)			4044	20-90	17.44-20.99	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05
	S2.0.C.NS (20.24)					21.00-25.99	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05
	S4.2.Z.AN	Stopy tytanu: stopy Alfa- , pseudo Alfa- i Alfa + Beta po wyżarzeniu	R_m (MPa)	2044	40-135	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	(23.21)			4044	40-135	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	S4.3.Z.AG (23.22)					21.00-25.99	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.09
K	K1.1.C.NS (07.1)	Żeliwo ciągliwe, ferrytyczne (krótkie wióry)	110-145	4024	140-230	12.70-17.43	0.04-0.16	0.04-0.12	0.04-0.11
				4044	80-145	17.44-20.99	0.08-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
	K1.1.C.NS (07.2)	Żeliwo ciągliwe, perlityczne (długi wiór)	150-270	4024	105-170	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
				4044	65-105	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	K2.1.C.UT (08.1)	Żeliwo szare o niskiej wytrzymałości	150-220	4024	210-310	12.70-17.43	0.04-0.16	0.04-0.12	0.04-0.11
				4044	130-195	17.44-20.99	0.08-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
	K2.2.C.UT (08.2)	Żeliwo szare o wysokiej wytrzymałości	200-330	4024	125-230	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
H				4044	75-140	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	K3.1.C.UT (09.1)	Żeliwo sferoidalne (ferrytyczne)	150-230	4024	125-215	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
				4044	80-135	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	K3.3.C.UT (09.2)	Żeliwo sferoidalne (perlityczne)	200-330	4024	110-200	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
				4044	70-125	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
N	H1.3.Z.HA (04.1)	Stal hartowana i odpuszczana	47-65	4024	30-80	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.06
				4044	30-80	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
	N1.2.Z.AG (30.12)	Stopy aluminium kute lub kute i starzone	30-150	4044	300-385	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
						17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
	N1.3.C.UT (30.21)	Niestarzone odlewy aluminium	40-100	4044	300-385	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07
M						17.44-20.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	N1.3.C.AG (30.22)	Odlewy lub odlewy starzone	70-140	4044	250-335	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07
						17.44-20.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	N3.3.U.UT (33.1)	Miedź i stopy miedzi	70-160	4044	250-380	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
						17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
N	N3.2.C.UT (33.2)	Mosiądze i brązy ołowiowe (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
						17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
						21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11

GC1044 jest uniwersalnym gatunkiem płytek centralnych do wszystkich materiałów

Coromant U, wiertło na płytki wymienne do niepełnych otworów

ISO	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella	Średnica wiertha	Posuw f_n mm/obr	Prędkość skrawania v_c m/min	Geometria / gatunek płytki			
							PIERWSZY WYBÓR Najwyższa wydajność		Uzupełniające	
							P	C	P	C
P	01.0	Stal węglowa Niehartowana 0,05-0,10% C	80-170	12.7-17.0	0.04-0.08	290 (230-380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.05-0.08		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.07-0.10		-53/3040		-53/1020	
				42.0-80.0	0.08-0.12		-53/3040		-53/1020	
	01.1	Niehartowana 0,05-0,25% C	90-200	12.7-17.0	0.04-0.08	270 (225-345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.05-0.10		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.07-0.12		-53/3040		-53/1020	
				42.0-80.0	0.08-0.14		-53/3040		-53/1020	
	01.2	Niehartowana 0,25-0,55% C	125-225	12.7-17.0	0.04-0.10	230 (190-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.08-0.18				-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24				-53/1020	
	01.3	Niehartowana 0,55-0,80% C	150-225	12.7-17.0	0.04-0.10	210 (170-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.08-0.18				-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24				-53/1020	
	01.4	Wysokowęglowa i węglowa stal narzędziowa	180-275	12.7-17.0	0.04-0.10	210 (200-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.08-0.18				-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24				-53/1020	
	02.1	Stal niskostopowa Niehartowana	150-260	12.7-17.0	0.04-0.10	220 (180-290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.10-0.16				-53/1020	
				31.0-41.3	0.11-0.18				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.22				-53/1020	
	02.2	Hartowana	220-450	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (90-230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.10-0.18				-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24				-53/1020	
	03.11	Stal wysokostopowa Wyzarzana	50-250	12.7-17.0	0.04-0.08	180 (160-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.08-0.18				-53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24				-53/1020	
	03.21	Stal hartowana	250-450	12.7-17.0	0.04-0.10	130 (80-200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.10-0.16				-53/1020	
				31.0-41.3	0.11-0.18				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.22				-53/1020	
	06.1	Odlewy stalowe Niestopowe	90-225	12.7-17.0	0.04-0.08	200 (140-310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.05-0.10		-53/3040		-53/1020	
				31.0-41.3	0.06-0.12		-53/3040		-53/1020	
				42.0-80.0	0.07-0.14		-53/3040		-53/1020	
	06.2	Niskostopowe (zawartość składników stopowych ≤ 5%)	150-250	12.7-17.0	0.04-0.10	160 (110-250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5-25.4	0.06-0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0-30.0	0.10-0.16				-53/1020	
				31.0-41.3	0.11-0.18				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.22				-53/1020	
M	05.11	Stal nierdzewna Ferrytyczna, Martenzytyczna 13-25% Cr	150-270	12.7-17.0	0.04-0.10	170 (120-265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.14		53/3040		53/1020	
				26.0-30.0	0.08-0.18		53/3040		53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.20		53/3040		53/1020	
				42.0-80.0	0.12-0.24		53/3040		53/1020	
	05.21	Austenityczna Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	12.7-17.0	0.04-0.10	150 (120-250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.12		53/3040		53/1020	
				26.0-30.0	0.08-0.14		53/3040		53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.16		53/3040		53/1020	
				42.0-80.0	0.11-0.18		53/3040		53/1020	
	05.51 05.52	Austenityczna Ni > 8%, 13-25% Cr (duplex)	180-320	12.7-17.0	0.04-0.10	110 (90-145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5-25.4	0.04-0.12		53/3040		53/1020	
				26.0-30.0	0.08-0.14		53/3040		53/1020	
				31.0-41.3	0.10-0.16		53/3040		53/1020	
				42.0-80.0	0.11-0.18		53/3040		53/1020	

Polozenie plytki:

C = centralne

P = zewnętrzne

Wiper

Geometria -WM do obróbki stali i żeliwa o twardości < 200 HB w stabilnych warunkach, zwiększa posuw (f_n) o 50%. Przy obróbce łatwo obrabialnych stali nierdzewnych w stabilnych warunkach, zwiększa posuw (f_n) o 25%.

Coromant U, wiertło na płytki wymienne do niepełnych otworów

ISO	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella	Średnica wiertła DC mm	Posuw f_n mm/obr	Prędkość skrawania v_c m/min	Geometria / gatunek płytki			
							PIERWSZY WYBÓR Najwyższa wydajność		Uzupełniające	
							P	C	P	C
M	15.21	Stal nierdzewna Staliwo austenityczne	150–250	12.7–17.0	0.04–0.08	110 (80–155)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.12		-53/1020		-53/1020	-53/1020
				31.0–41.3	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				42.0–80.0	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
S	20.21 20.22 20.24	Stopy żaroodporne Na bazie niklu	140–425	12.7–17.0	0.03–0.08	50 (20–88)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				26.0–30.0	0.06–0.10		-53/1020		-53/1020	-53/1020
				31.0–41.3	0.08–0.12			-53/1020	-53/1020	-53/1020
				42.0–80.0	0.09–0.14			-53/1020	-53/1020	-53/1020
	23.21 23.22	Stopy tytanu α , bliskie stopy α i $\alpha+\beta$. Stopy w stanie wyżarzonym lub starzone	600–1500	12.7–17.0	0.04–0.10	60 (40–132)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.12–0.16		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.14–0.18		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.16–0.20		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
K	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne (krótki wiór)	110–145	12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	07.2	Perlytyczne (długi wiór)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	150–220	12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	08.2	O wysokiej wytrzymałości	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	09.1	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	125–230	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	09.2	Perlytyczne	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
H	04.1	Stal bardzo twarda Stal hartowana i odpuszczana	450	12.7–17.0	0.05–0.08	40 (30–80)				
N	30.12	Stopy aluminium Kute lub kute i starzone	30–150	17.5–25.4	0.07–0.15		-53/3040		-53/1020	-53/1020
				26.0–30.0	0.07–0.15				-53/1120	
				31.0–41.3	0.10–0.15				-53/1020	
				42.0–80.0	0.10–0.15				-53/1020	
									-53/1020	
	30.21	Niestarzone odlewy aluminiowe	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	70–140	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe (Pb $\geq$ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
	33.2	Mosiądze i brązy ołowiane (Pb $\leq$ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	230 (180–265)	-53/1120		-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A		-53/H13A	-53/H13A

Polożenie płytki:

C = centralne

P = zewnętrzne

Wiertło trepanacyjne

			Twardość Brinella	Średnica wierćta	Posuw	Prędkość skrawania	
ISO	Nr CMC	Materiał	HB	DC mm	f _n mm/obr	v _c m/min	Geometria / gatunek płytki
P	01.0	Stal węglowa					
	01.1	Niehartowana 0,05-0,10% C	80-170		0.07–0.10	250-345	-58/3040
	01.2	Niehartowana 0,05–0,25% C	90–200		0.07–0.12	225-315	-58/3040
	01.3	Niehartowana 0,25–0,55% C	125–225				
	01.4	Niehartowana 0,55–0,80% C	150–250	60-110	0.10-0.20	130-210	-53/3040
		Wysokowęglowa i węglowa stal narzędziowa	180–275				
	02.1	Stal niskostopowa					
		Niehartowana	150–260	60-110	0.11-0.18	145-210	
	02.2	Hartowana	220–400		0.10–0.20	100-165	-53/3040
	03.11	Stal wysokostopowa					
	03.13	Wyzarzona	50–250	60-110	0.10–0.20	125-200	
		Wyzarzona stal szybkotnąca					-53/3040
	03.21	Hartowana stal narzędziowa	250–450		0.11–0.18	90-145	
	03.22	Stal hartowana					
06.1	Odlewy staliwne						
	Niestopowe	90–225	60-110	0.06–0.12	195-280	-58/3040	
06.2	Niskostopowe (zawartość składników stopowych ≤ 5%)	150–250		0.11–0.18	120-175	-53/3040	
M	05.1	Stal nierdzewna					
	05.2	Ferrytyczna, martenzytyczna, 13–25% Cr Austenityczna Ni > 8% 13–25% Cr	150–270 150–270	60-110 60-110	0.10–0.20 0.10–0.16	170-240 100-140	-58/3040 -58/235
K	07.1	Żeliwo ciągliwe					
		Ferrytyczne (krótki wiór)	110–145	60-110	0.16-0.26	140-210	-53/3040
	07.2	Perlityczne (długi wiór)	150–270		0.14-0.20	105-155	
	08.1	Żeliwo szare					
		O niskiej wytrzymałości	150–220	60-110	0.16-0.26	210-280	-53/3040
	08.2	O wysokiej wytrzymałości	200-300		0.14-0.20	125-210	
	09.1	Żeliwo sferoidalne					
		Ferrytyczne	125-230	60-110	0.14-0.20	125-195	-53/3040
09.2	Perlityczne	200-300		0.14-0.20	100-180		
N	30.12	Stopy aluminium					
	30.21	Kute lub kute i starzone	75-150	60-110	0.12-0.22	250-400	-53/H13A
	30.22	Kute	40-100				
		Odlewnicze, przesyczone i starzone	70-125				
	33.1	Miedź i stopy miedzi					
33.2	Stopy automatowe (Pb ≥ 1%) Mosiądze i brązy ołowiane (Pb ≤ 1%)	50-160	60-110	0.12-0.22	180-350	-53/H13A	

Gatunki płytek do wiertel



Stal, staliwo, nierdzewna stal martenzytyczna, żeliwo ciągliwe generujące długi wiór



GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)

Gatunek płytek zewnętrznych. GC4324 to gatunek zapewniający produktywność w stabilnych warunkach. Technologia Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie i długą trwałość. GC4324 jest odporny na wysokie temperatury skrawania, co umożliwia stosowanie wysokich prędkości i posuwów lub długich przejść. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)

Drobnziarniste podłoże węglkowe z wyjątkowym połączeniem cech twardości i udamności. Wielowarstwowe, grube pokrycie TiAlN o optymalnym poziomie naprężeń resztkowych i twardości.



GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Podstawowy wybór na płytkę wewnętrzną pracującą w obszarze ISO P. Gatunek pokrywany metodą PVD z doskonałą odpornością na zużycie i udamnością. Dla prędkości skrawania od niskich do wysokich.



GC4024 (HC) - P25 (P10-P35)

Węglkowe podłoże o zrównoważonej odporności na ścieranie i udamności z dwiema nakładanymi metodą MT-CVD warstwami pokrycia: TiCN oraz Al₂O₃, zapewniającymi większą odporność na wysokie temperatury.



GC4334 (HC) - P30 (P20-P40)

Gatunek płytek zewnętrznych. GC4334 to gatunek pierwszego wyboru w dobrych i przeciętnych warunkach obróbki. Technologia Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie i łatwość śledzenia jego rozwoju. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC4344 (HC) - P40 (P25-P45)

Gatunek płytek zewnętrznych. Odpowiedni do zastosowań wymagających dużej udamności. Do obróbki w przeciętnych i trudnych warunkach wybór gatunku GC4344 przyniesie korzystne właściwości ostrza i przewidywalną trwałość. Gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo.



GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)

Podstawowy wybór jako płytka centralna. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udamności i odporności na ścieranie przy niskich do średnich prędkościach skrawania. Odpowiedni w przypadku płytek centralnych i zewnętrznych.



GC1120 (HC) – P40 (P25-P50)

Podstawowy wybór jako gatunku płytek zewnętrznych do wiertła Coromant U dla średnic z zakresu 12.7-17 mm przy niskich i średnich prędkościach skrawania. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)

Podstawowy wybór dla CoroDrill 881 jako gatunek płytek zewnętrznych dla obszaru zastosowań ISO P. Gatunek pokrywany metodą PVD, o znakomitej udamności i odporności na ścieranie przy niskich i średnich prędkościach skrawania.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwie te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel

P

Stal, staliwo, nierdzewna stal martenzytyczna, żeliwo ciągliwe generujące długi wiór



J

GC235 (HC) – P40 (P25-P50)
Gatunek uzupełniający do pracy w niestabilnych warunkach przy niskich i średnich prędkościach skrawania. Bardzo dobra udarność i duża odporność na zużycie ściernie. Zalecany na płytki zewnętrzne.



GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Gatunek pokrywany metodą PVD, o znakomitej udarności i odporności na ścieranie przy umiarkowanych prędkościach skrawania.



K

GC3040 (HC) – P25 (P10-P35)
Gatunek płytek zewnętrznych. Doskonałe połączenie udarności i odporności na ścieranie. Uniwersalny materiał do obróbki ze średnimi i wysokimi prędkościami skrawania. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.

L

M

- N
- Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:**
Spieki węglkowe:
HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)
HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.
HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel



M Stal nierdzewna austenityczna/ferrytyczna/martenzytyczna, stal nierdzewna, staliwo, stal manganowa, żeliwo stopowe, żeliwo ciągliwe, stal automatowa.



GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Gatunek pierwszego wyboru wśród płytek centralnych do materiałów z grupy ISO M. Odpowiedni do wszelkich typów stali nierdzewnej. Pokrywany metodą PVD.



GC4024 (HC) - M20 (M10-M35)

Węglkowe podłoże o zrównoważonej odporności na ścieranie i udarność z dwiema nakładanymi metodą MT-CVD warstwami pokrycia: TiCN oraz Al₂O₃, zapewniającymi większą odporność na wysokie temperatury.



GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Gatunek pierwszego wyboru wśród płytek zewnętrznych do materiałów ISO M. z drobnopięnistym podłożem węglkowym i pokryciem tlenkowym PVD. Zapewnia doskonałą odporność na zużycie ścierne i na powstawanie narostu. Do obróbki wszystkich typów stali nierdzewnej.



GC2234 (HC) - M25 (M15-M35)

Udarne, drobnopięniste podłoże z węglków spiekanych, z wielowarstwowym pokryciem TiAlN gwarantujące wysoki poziom bezpieczeństwa oraz odporności na przywieranie podczas wiercenia otworów w materiałach z grupy ISO M.



GC1044 (HC) – M35 (M20-M40)

Gatunek płytek centralnych. Pokrywany metodą PVD.



GC4234 (HC) - M20 (M10-M30)

Drobnopięniste podłoże węglkowe o wyjątkowym połączeniu cech twardości i udarności. Wielowarstwowe, grube pokrycie TiAlN o optymalnym poziomie naprężeń resztkowych i twardości.



GC4334 (HC) - M30 (M20-M35)

Gatunek płytek zewnętrznych. GC4334 to gatunek uzupełniający w dobrych i przeciętnych warunkach obróbki. Technologia Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC4344 (HC) - M35 (M20-M40)

Gatunek uzupełniający wśród płytek zewnętrznych w materiałach z grupy ISO S. GC4344 to gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo, o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)

Gatunek uzupełniający do CoroDrill 881 w obszarze zastosowań ISO M. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.

Symbole literowe określające oznaczenia węglków spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węglíki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel

M

Stal nierdzewna austenityczna/ferrytyczna/martenzytyczna stal nierdzewna, staliwo, stal manganowa, żeliwo stopowe, żeliwo ciągliwe, stal automatowa.



GC1020 (HC) – M30 (M20-M40)

Podstawowy wybór dla obszaru zastosowań ISO M. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu. Odpowiedni do płytek centralnych i zewnętrznych.



GC1025 (HC) – M15 (M10 – M20)

Wszechstronny gatunek do obróbki materiałów z grupy ISO M. Pokrycie nanoszone metodą PVD oferuje doskonałą udarność i odporność na tworzenie się narostu.



GC1120 (HC) – M30 (M20-M40)

Podstawowy wybór do obróbki austenitycznej stali nierdzewnej jako płytka zewnętrzna do wiertła Coromant U dla średnic z zakresu 12.7-17 mm. Doskonała udarność ostrza i odporność na powstawanie narostu.



GC4235 (HC) - M25 (M15-M30)

Węglkowy gatunek pokrywany metodą CVD do zgrubnej obróbki stali nierdzewnej ferrytycznej/martenzytycznej w niekorzystnych warunkach.



GC235 (HC) - M30 (M20-M40)

Doskonała udarność ostrza i dobra wytrzymałość. Zalecany dla płytek zewnętrznych.



H13A (HW)– M20 (M15-M25)

Wybór uzupełniający do obróbki stopów żaroodpornych i stopów tytanu. Wyjątkowo ostra krawędź, dobra odporność na ścieranie i obciążenia dynamiczne. Odpowiedni zarówno na płytkę centralną, jak i zewnętrzną. Gatunek niepokrywany.



GC3040 (HC) – M25 (M10-M35)

Gatunek uzupełniający do płytek zewnętrznych. Doskonała udarność ostrza i duża odporność na zużycie ściernie. Bardzo dobra odporność na powstawanie narostu. Do średnich i wysokich prędkości skrawania. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel



Żeliwo, żeliwo zabelane, materiały dające krótki wiór



GC4324 (HC) – K20 (K05-K30)

Gatunek płytek zewnętrznych. Bardzo dobra kombinacja udarności oraz odporności na zużycie. Gatunek uniwersalny dla średnich i wysokich prędkości skrawania. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.

Gatunek płytek zewnętrznych. GC4324 to gatunek zapewniający produktywność w stabilnych warunkach. Technologia Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie i wysoką trwałość. GC4324 jest odporny na wysokie temperatury skrawania, co umożliwia stosowanie wysokich prędkości i posuwów lub długich przebiegów. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC4024 (HC) – K20 (K01-K25)

Węglkowe podłoże o zrównoważonej odporności na ścieranie i udarności z dwiema nakładanymi metodą MT-CVD warstwami pokrycia: TiCN oraz Al₂O₃, zapewniającymi większą odporność na wysokie temperatury.



GC1044 (HC) – K25 (K10-K35)

Wybór podstawowy jako płytka centralna w zakresie zastosowań ISO K. Gatunek pokrywany metodą PVD dla zapewnienia udarności podczas wymagających operacji.



GC4234 (HC) – K30 (K20-K40)

Drobnoziarniste podłoże węglkowe o wyjątkowej twardości i udarności. Wielowarstwowe, grube pokrycie TiAlN o optymalnym poziomie naprężeń resztkowych i twardości.



GC4334 (HC) – K20 (K10-K30)

Gatunek płytek zewnętrznych. GC4334 to gatunek pierwszego wyboru w dobrych i przeciętnych warunkach obróbki. Technologia Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie. Trwałość narzędzia i łatwość śledzenia postępów zużycia. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC4344 (HC) – K25 (K15-K35)

Gatunek uzupełniający płytek zewnętrznych w materiałach z grupy ISO S. GC4344 to gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo, o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC4044 (HC) – K25 (K10-K35)

Podstawowy wybór dla CoroDrill 881 jako gatunek płytek zewnętrznych dla obszaru zastosowań ISO K. Gatunek pokrywany metodą PVD, o znakomitej udarności i odporności na ścieranie przy niskich do średnich prędkościach skrawania.



GC1020 (HC) – K20 (K10-K30)

Podstawowy wybór jako płytka centralna do zastosowań wymagających dużej udarności. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC3234 (HC) – K25 (K15-K35)

Twardy gatunek z węglików spiekanych z wielowarstwowym, grubym pokryciem TiAlN gwarantujący wysoki poziom bezpieczeństwa oraz odporność na zużycie niezbędne podczas wiercenia w materiałach z grupy ISO-K.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel

K

Żeliwo, żeliwo zabilane, materiały dające krótki wiór



J

GC3040 (HC) – K20 (K05-K30)
Gatunek płytek zewnętrznych. Doskonałe połączenie udarności i odporności na ścieranie. Wszechstronny materiał do obróbki ze średnimi i wysokimi prędkościami skrawania. Gatunek pokrywany metodą MT-CVD.



GC235 (HC) - K30 (K20-K40)
Doskonała udarność ostrza i dobra wytrzymałość. Zalecany dla płytek zewnętrznych.



K

GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Gatunek uniwersalny dla obszaru zastosowania ISO K. Dobre połączenie odporności na ścieranie i na obciążenia dynamiczne.



GC4125 (HC) – K15 (K05-K20)
Uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD do operacji wymagających odporności na obciążenia dynamiczne. Do stosowania przy wysokich prędkościach skrawania.

N

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

- HW
- Niepokrywany spiek zawierający głównie węgiel wolframu (WC)
- HT
- Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.
- HC
- Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

- CA
- Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al₂O₃).
- CM
- Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al₂O₃) oraz domieszki innych tlenków.
- CN
- Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si₃N₄).
- CC
- Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

- DP
- Diament polikrystaliczny¹⁾

Azotek boru:

- BN
- Regularny azotek boru¹⁾

¹⁾ Polikrystaliczny diament i regularny azotek boru są również nazywane supertwardymi materiałami narzędziowymi.

Gatunki płytek do wiertel



Metale nieżelazne



GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)

Podstawowy wybór dla płytek centralnych do zastosowań wymagających dużej udarności. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC4344 (HC) - N20 (N10-N30)

Gatunek uzupełniający wśród płytek zewnętrznych do stosowania w grupie materiałów ISO S. GC4344 to gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo, o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC1120 (HC) – N20 (N10-N30)

Odpowiedni do zastosowań w płytkach zewnętrznych Coromant U dla średnic z zakresu 12.7-17 mm w przypadku wymogu dużej udarności. Dobre połączenie odporności na zużycie i udarności. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC4334 (HC) - N15 (N01-N25)

Gatunek pierwszego wyboru wśród płytek zewnętrznych w zastosowaniach do wyrobów ze stali w dobrych i przeciętnych warunkach obróbki. Technologia Inveio™ zapewnia dużą odporność na zużycie.



H13A (HW) – N20 (N10-N25)

Wszelstronny gatunek do niskich i średnich prędkości skrawania. Odpowiedni zarówno dla płytek centralnych, jak i zewnętrznych.



GC4324 (HC) - N15 (N05-N25)

Gatunek płytek zewnętrznych pokryty metodą MT-CVD w technologii Inveio™ to produktywny wybór do obróbki w stabilnych warunkach.



GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)

Podstawowy wybór jako płytka centralna dla obszaru zastosowań ISO N. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)

Gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD, doskonale przylegającym do ostrych krawędzi; gwarantuje udarność, równomierne starcie powierzchni przyłożenia i wysoką wydajność.



GC4044 (HC) – N20 (N10-N30)

Podstawowy wybór dla CoroDrill 881 jako gatunek płytek zewnętrznych dla obszaru zastosowań ISO N. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC4234 (HC) - N15 (N05-N25)

Drobnoziarniste podłoże węglkowe o wyjątkowym połączeniu cech twardości i udarności. Wielowarstwowe, grube pokrycie TiAlN o optymalnym poziomie naprężeń resztkowych i twardości.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwie te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel

S

Stopy żaroodporne i superstopy



H13A (HW) – (S15-S25)

Wybór uzupełniający do obróbki stopów żaroodpornych i stopów tytanu. Wyjątkowo ostra krawędź, dobra odporność na ścieranie i udarność. Odpowiedni zarówno na płytkę centralną jak i zewnętrzną. Gatunek niepokrywany.



GC4344 (HC) - S30 (S20-S40)

Gatunek uzupełniający wśród płytek zewnętrznych do materiałów z grupy ISO S. GC4344 to gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo, o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Gatunek uzupełniający wśród płytek centralnych do obróbki materiałów z grupy ISO S. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC2234 (HC) - S25 (S15-S35)

Udarne, drobnoziarniste podłoże z węglików spiekanych, z cienkim wielowarstwowym pokryciem TiAlN gwarantujące wysoki poziom bezpieczeństwa oraz odporności na przywieranie podczas wykonywania otworów w stopach Inconel.



GC4044 (HC) – S30 (S20-S40)

Podstawowy wybór dla CoroDrill 881 jako gatunek płytek zewnętrznych dla obszaru zastosowań ISO N. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC4234 (HC) - S25 (S15-S25)

Drobnoziarniste podłoże węglikowe o wyjątkowej twardości i udarności. Wielowarstwowe, grube pokrycie TiAlN o optymalnym poziomie naprężeń resztkowych i twardości. Zalecane do obróbki tytanu.



GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)

Podstawowy wybór wśród płytek centralnych dla obszaru zastosowań ISO N. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC1020 (HC) – S30 (S20-S40)

Podstawowy wybór dla obszaru zastosowań ISO M. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu. Odpowiedni do płytek centralnych i zewnętrznych. Może być stosowany w superstopach żaroodpornych.



GC2044 (HC) – S30 (S20-S40)

Podstawowy wybór jako gatunek płytek zewnętrznych dla obszaru zastosowań ISO S, z drobnoziarnistym podłożem węglikowym i tlenkowym pokryciem PVD.



GC1120 (HC) – S30 (S20-S40)

Podstawowy wybór do obróbki austenitycznej stali nierdzewnej jako płytka zewnętrzna do wiertła Coromant U dla średnic z zakresu 12.7-17 mm. Doskonała udarność ostrza i odporność na powstawanie narostu. Może być stosowany w superstopach żaroodpornych. Gatunek pokrywany metodą PVD.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetalem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki płytek do wiertel



Materiały hartowane



GC4334 (HC) – H15 (H10-H25)

Płytki zewnętrzne

Inveio zapewnia dużą odporność na zużycie i długą trwałość.



GC4024 (HC) – H15 (H05-H25)

Węglkowe podłoże o zrównoważonej odporności na ścieranie i udarność z dwiema nakładanymi metodą MT-CVD warstwami pokrycia: TiCN oraz Al₂O₃, zapewniającymi większą odporność na wysokie temperatury.



GC1044 (HC) – H20 (H10-H30)

Podstawowy wybór wśród płytek centralnych przy wierceniu materiałów z grupy ISO H. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC1020 (HC) – H20 (H05 – H30)

Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD o dobrej odporności na ścieranie i ostrej krawędzi. Do stosowania przy niskich prędkościach skrawania.



GC4044 (HC) – H20 (H10-H30)

Podstawowy wybór wśród płytek zewnętrznych CoroDrill 881 dla wiercenia w materiałach z grupy ISO H. Gatunek pokrywany metodą PVD o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.



GC1120 (HC) – H20 (H10-H30)

Odpowiedni do zastosowań wymagających dużej udarności jako płytka zewnętrzna do wiertła Coromant U dla średnic z zakresu 12.7-17 mm. Dobre połączenie odporności na zużycie i udarność. Gatunek pokrywany metodą PVD.



GC4344 (HC) – H20 (H10-H30)

Gatunek uzupełniający wśród płytek zewnętrznych w materiałach z grupy ISO S. GC4344 to gatunek pokrywany metodą PVD w technologii Zertivo, o znakomitej udarności, odporny na powstawanie narostu.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglík wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węglík tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węglík spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

CoroDrill® 870

CoroDrill® 880

	ISO	ANSI	◀ Niskie	Temperatury	Wysokie ▶	◀ Niskie	Temperatury	Wysokie ▶	
P Stal	01	C8							▲
	10	C7							
	20	C6		GC 4234			GC 4334	GC 4324	
	30	C6							
	40	C5					GC 1044 4344		
	50	C5							▼
M Stal nierdzewna	10	—					GC 1144	GC 4334	▲
	20	—		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344		
	30	—							
	40	—							▼
K Żeliwo	01	C4							▲
	10	C3							
	20	C2					GC 4334	GC 4324	
	30	C1		GC 4234	GC 3234		GC 1044 4344		
	40	C1							▼
N Metale nieżelazne	01	C4							▲
	10	C3							
	20	C2		GC 4234			GC 1044 4344	H13A	
	30	C1							▼
S Stopy żaroodporne i superstopy	10	—							▲
	20	—							
	30	—		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344	GC 1144	
	40	—						H13A	
H Materiały hartowane	01	C4							▲
	10	C3							
	20	C2					GC 1044 4344	GC 4334	
	30	C1							▼
			◀ Niskie	Temperatury	Wysokie ▶	◀ Niskie	Temperatury	Wysokie ▶	

Położenie i kształt pola danego gatunku wskazuje odpowiedni obszar zastosowania.

Środek obszaru zastosowania.

Zalecany obszar zastosowania.

Warunki stabilne

Warunki stabilne



= Gatunki podstawowe

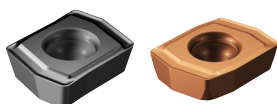


= Gatunki uzupełniające

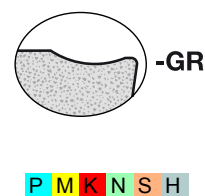
CoroDrill® 880

Geometrie płytek

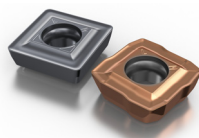
DC 12,00 - 13,99 mm



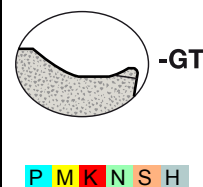
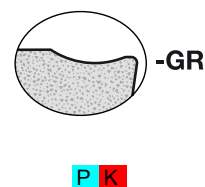
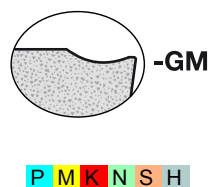
-LM -MS
P M N S M S



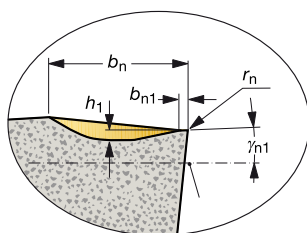
DC 14,00 - 63,00 mm



-LM -MS
P M N S M S



Charakterystyka



- Niski i średni posuw
- Skrawanie lekkie
- Doskonała kontrola wióra w materiałach dających długi wiór
- LM - pierwszy wybór dla materiałów dających długi wiór
- MS - geometria o ostrej krawędzi zoptymalizowana dla stali nierdzewnej

- Niskie do średnich posuwu
- Lekkie skrawanie
- Doskonała kontrola wióra w zalecanych zakresach posuwów
- Niska odkształcalność

- Posuw od niskiego do wysokiego
- Wzmocniona krawędź skrawająca
- Dobra kontrola wióra przy wysokich posuwach

- Posuw niski do wysokiego
- Bardzo mocna krawędź
- Dobra kontrola wióra w większości materiałów
- Pierwszy wybór dla niestabilnych warunków i obróbki przerywanej

Cechy

		-LM	-MS			
Promień naroża (płytki zewnętrzna)	r_e	Duży	Duży	Średni	Duży	Duży
Długość łamacza wiórów	b_n	Długi	Długi	Krótki	Średni	Średni
Głębokość łamacza wiórów	h_1	Głęboki	Głęboki	Średni	Średni	Średni
Szerokość ścinu	b_{n1}	Długi	Długi	Krótki	Średni	Średni/Długi
Kąt ścinu	γ_{n1}	Dodatnie	Dodatnie	Neutralna	Neutralna	Neutralna
Promień zaokrąglenia krawędzi	r_n	Średni	Mały	Mały	Duży	Średni

		Obróbka lekka	Pierwszy wybór	Wytrzymałość
P	Stali niskowęglowa	GM	LM	GT
	Stal wysokowęglowa	GM	GR	GT
M		GM	MS	GT
K		GM	GR	GT
N		GM	LM	GT
S		GM	LM	GT
H		GM	GM*	GT

Definicje

Obróbka lekka

- Niskie wartości posuwu
- Zastosowania wymagające niskich sił skrawania, np. przy długich wiertłach 4-5 x DC

Wytrzymałość

- niestabilne warunki i obróbka przerywana

* Uwaga: Pierwszym wyborem dla płytek wielkości 01 jest geometria -GR.

Coromant U, wiertło na płytki wymienne do obróbki niepełnych otworów

Zalecenia geometrii do wiertel Coromant U

DC 12.7 - 17 mm

Wybór ogólny

⊙
Płytki centralna

C-53



⊙
Płytki zewnętrzna

P-53



P M K N S H

- Dobre odprowadzanie wiórów przy obróbce większości materiałów, w tym: stali, stali nierdzewnych, żeliwa, tytanu, stopów żaroodpornych i aluminium

Wybór uzupełniający

TC-53



P-53



P K H

- TC-53, geometria zoptymalizowana dla większego bezpieczeństwa ostrza

DC 17.5 - 41 mm

Wybór dla uzyskania wysokiej produktywności

-WM



-WM



P M K

- Geometria płytki Wiper zapewniająca posuw większy nawet o 50%
- Do stali i żeliwa o twardości przekraczającej 200HB i łatwych do obróbki stali nierdzewnych
- Do stabilnych warunków i otworów bez wymiarów tolerowanych

DC 17.5 - 58 mm

Wybór ogólny

-53



-53



P M K N S H

- Dobre odprowadzanie wiórów przy obróbce większości materiałów, w tym: stali, stali nierdzewnych, żeliwa, tytanu, stopów żaroodpornych i aluminium
- Prędkości skrawania od niskich do wysokich

Wybór uzupełniający

-53



-58



P M

- Geometria -58 – optymalna dla płytek zewnętrznych w obróbce stali niskowęglowych i nierdzewnych
- Wysokie prędkości skrawania

T-53



T-53



P K H

- Geometria zoptymalizowana pod względem bezpieczeństwa ostrza

DC 26 - 58 mm

Wybór uzupełniający

-GM



-GM



P M K S

- Ulepszone łamanie długich wiórów na mniejsze fragmenty
- Geometria do wiercenia trepanacyjnego

-53



-51



P M K

- Geometria -51, optymalna dla płytek zewnętrznych, dla dobrego odprowadzania wiórów przy obróbce stali, stali nierdzewnych, żeliwa

-56



-56



P M

- Dobre odprowadzanie wiórów przy obróbce stali i stali nierdzewnych

CoroDrill® 880, wiertło do otworów o dużych średnicach

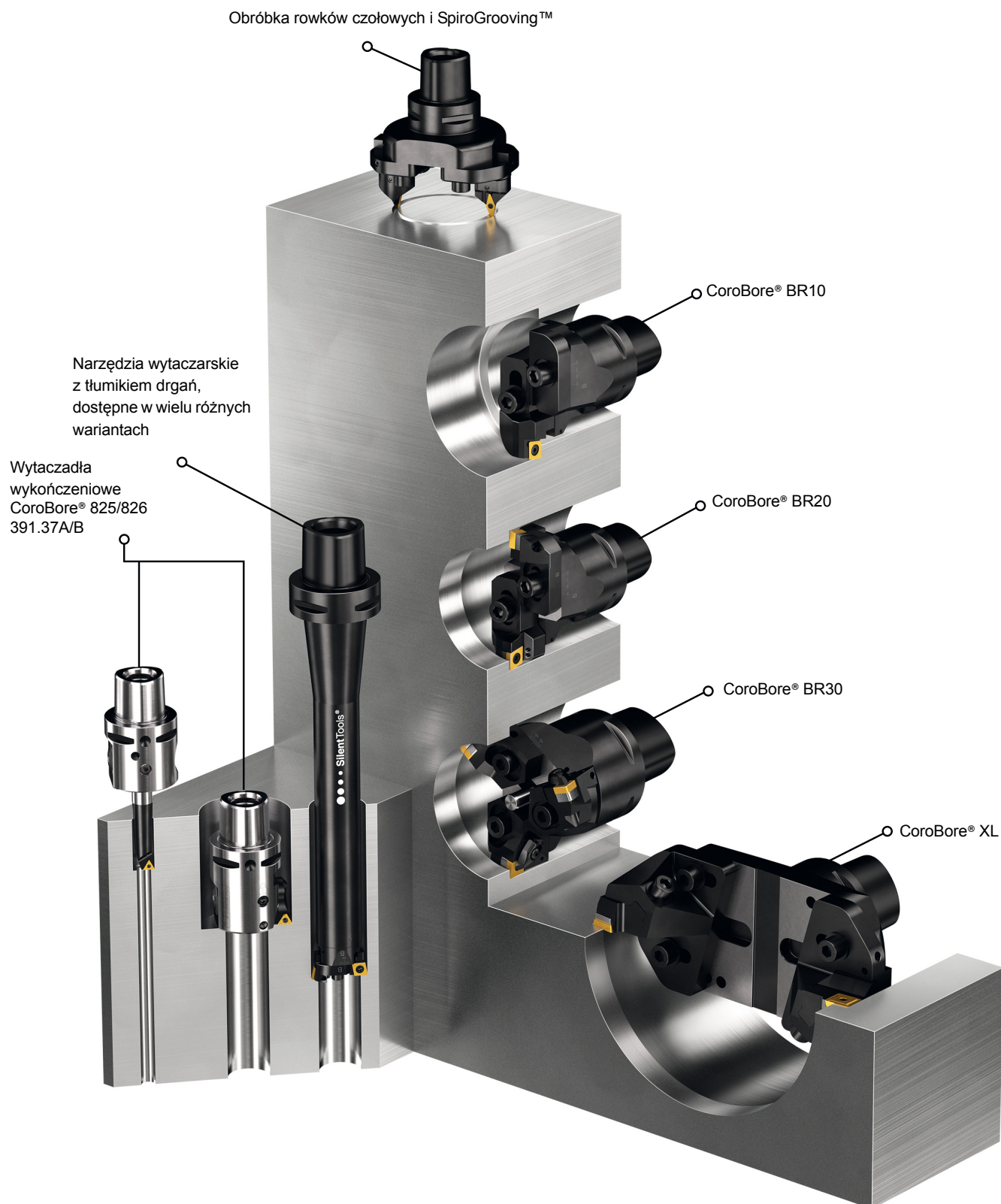
Zależność płytki od wkładki

Zakres średnic, mm	Wkładka centralna		Wkładka zewnętrzna	
	Płytki	Szt.	Płytki	Szt.
65-69	880-06...C 880-06...P	1 1	880-06...P	2
70-73	880-06...C 880-06...P	1 1	880-06...P	2
74	880-06...C 880-06...P	1 1	880-07...P	2
75-79	880-07...C 880-07...P	1 1	880-07...P	2
80-84	880-07...C 880-07...P	1 1	880-07...P	2

DC Oznaczenie		Części w zestawie			
		Korpus wiertła		Wkładka	
		3xD	4xD	Centralna	Zewnętrzna
65	880-D0650xxx-xx			880-D0650-C	880-D0650-P
66	880-D0660xxx-xx	880-D065-069L50-3	880-D065-069L50-4		880-D0660-P
67	880-D0670xxx-xx	880-D065-069LX50-3	880-D065-069LX50-4		880-D0670-P
68	880-D0680xxx-xx	880-D065-069V80-3	880-D065-069V80-4		880-D0680-P
69	880-D0690xxx-xx				880-D0690-P
70	880-D0700xxx-xx			880-D0700-C	880-D0700-P
71	880-D0710xxx-xx	880-D070-074L50-3	880-D070-074L50-4		880-D0710-P
72	880-D0720xxx-xx	880-D070-074LX50-3	880-D070-074LX50-4		880-D0720-P
73	880-D0730xxx-xx	880-D070-074V80-3	880-D070-074V80-4		880-D0730-P
74	880-D0740xxx-xx				880-D0740-P
75	880-D0750xxx-xx			880-D0750-C	880-D0750-P
76	880-D0760xxx-xx	880-D075-079L50-3	880-D075-079L50-4		880-D0760-P
77	880-D0770xxx-xx	880-D075-079LX50-3	880-D075-079LX50-4		880-D0770-P
78	880-D0780xxx-xx	880-D075-079V80-3	880-D075-079V80-4		880-D0780-P
79	880-D0790xxx-xx				880-D0790-P
80	880-D0800xxx-xx			880-D0800-C	880-D0800-P
81	880-D0810xxx-xx				880-D0810-P
82	880-D0820xxx-xx	880-D080-084LX63-3	880-D080-084LX63-4		880-D0820-P
83	880-D0830xxx-xx	880-D080-084V80-3	880-D080-084V80-4		880-D0830-P
84	880-D0840xxx-xx				880-D0840-P



Wytaczanie



Wytaczanie zgrubne	K5
CoroBore® BR10	K6
CoroBore® BR20	K8
CoroBore® BR30	K13
CoroBore® 820 XL	K17
Wytaczanie wykończeniowe	K29
CoroBore® 824	K30
CoroBore® 825	K38
CoroBore® 826	K38
CoroBore® 825 XL	K47
CoroBore® 826 XL	K47
Wytaczanie rowków czołowych	K60
Adapter CoroCut® MB	K61
CoroBore® 825 SL	K62
SpiroGrooving™	K65
Toczenie z interpolacją	K68
Adaptery	K70
Wkładki CoroBore® do wytaczania	K73

Jak wybrać narzędzie wytaczarskie?

Typowanie rozwiązań narzędziowych

- 1
 - Rozpocząć od określenia zastosowania: czy prowadzona będzie obróbka zgrubna, obróbka wykończeniowa lub obróbka rowków czołowych?
 - Uwzględnić właściwości obrabianego otworu, ograniczenia, materiał i parametry obrabiarki
 - Określić system narzędzi wytaczarskich
 - Dla ustalenia potrzebnego zakresu średnic narzędzia i zestawu wymaganych akcesoriów należy rozważyć, którą metodą będzie prowadzona obróbka: wytaczanie wieloostrzowe, jednoostrzowe, stopniowe, od tyłu lub zewnętrzne.

Uwaga: Zawsze wybierać możliwie największe złącze mocujące odpowiednie do zastosowania i pamiętać, aby upewnić się, że zapotrzebowanie na moc i moment obrotowy dla danego zastosowania nie przekroczy dostępnego zakresu.

Wybór płytki

- 2
 - Wybrać płytki odpowiednio do rodzaju wytaczanego otworu: określić kąt przystawienia i typ płytki. Oferta płytek zoptymalizowanych do wytaczania zamieszczona jest w niniejszym katalogu, w rozdziale dotyczącym wytaczania. Oferta płytek zgodnych z normą ISO zamieszczona jest w rozdziale dotyczącym toczenia ogólnego w katalogu Narzędzia tokarskie.
 - Informacje o zalecanych płytkach i początkowych parametrach skrawania znajdują się na stronie K83.

Wybór elementów systemu narzędziowego

- 3
 - W razie potrzeby, kompletny asortyment adapterów do złączy wrzecion obrabiarek, przedłużki i redukcje niezbędne do złożenia zespołu modułowego znaleźć można na stronie L4.
 - Należy zawsze stosować, jak najkrótsze zespoły narzędzia.

Komponenty narzędzi wytaczarskich

- Spis elementów składowych i akcesoriów można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Wypożyczenie i części zamienne

- Opisy odpowiedniego osprzętu i części zamiennych do wszystkich rodzin narzędzi wytaczarskich można znaleźć na stronie www.sandvik.coromant.com/pl

Jak wybrać elementy narzędzia do obróbki rowków czołowych?

Wybór korpusu narzędzia

- 1
 - Zasadniczy zespół narzędzia (tj. bez głowic SL i płytek) wybiera się w zależności od zakresu średnic rowka oraz rodzaju i wielkości złącza znajdującego się po stronie obrabiarki

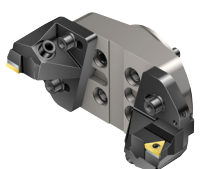
Wybór głowicy systemu CoroTurn SL

- 2
 - Określić model głowicy CoroTurn SL do obróbki rowków czołowych:
 - Decydującym kryterium wyboru jest średnica pierwszego przejścia głowicy SL w wytaczanym rowku czołowym
 - Zakres średnic rowka decyduje o wyborze wersji głowicy CoroTurn SL i płytek CoroCut
 - Stosować wyłącznie głowice SL ze złączem wielkości CZC_{MS}=32, lewe, z zębem typu A
 - Głowica CoroTurn SL z wymiarem LF=18 [mm] umożliwia uzyskanie maksymalnej średnicy zgodnie z oznaczeniem zestawu narzędzia. W przypadku głowic, w których LF=14 [mm] zakres średnic narzędzia do obróbki rowków czołowych będzie mniejszy o 8 [mm].
 - Asortyment głowic CoroTurn SL – patrz asortyment rodziny CoroCut 1-2 w katalogu Narzędzia tokarskie.

Wybór płytek

- 3
 - Wybrać płytkę z rodziny CoroCut, 1- lub 2-ostrzową.

Wytaczanie zgrubne

	System narzędziowy	Zakres średnic, mm	Tolerancja otworu	Liczba ostrzy	Operacja	Asortyment płytek	Część chwytowa	Strona
CoroBore® BR10 	Tradycyjny	32-170		1	- Jednoostrzowe wytaczanie wsteczne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Coromant EH	K6-K7
CoroBore® BR20 	Tradycyjny	23-150		2	- Wytaczanie - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Coromant Capto® - Coromant EH	K8-K11
	Tłumienie drgań	23-150		2	- Wytaczanie - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K12
CoroBore® BR30 	Tradycyjny	35-306		3	- Wytaczanie - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K13-K16
CoroBore® 820 XL 	Tradycyjny	148-300 298-1260	IT9	2	- Wytaczanie	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu	K17-K20 K23-K27
	Lekkie narzędzia wytaczarskie	148-300	IT9	2	- Wytaczanie - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - T-Max® P	- 40S z 4 śrubami po okręgu	K21
	Tłumienie drgań	148-300	IT9	2	- Wytaczanie - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Adapter A33 z tłumikiem drgań	K22

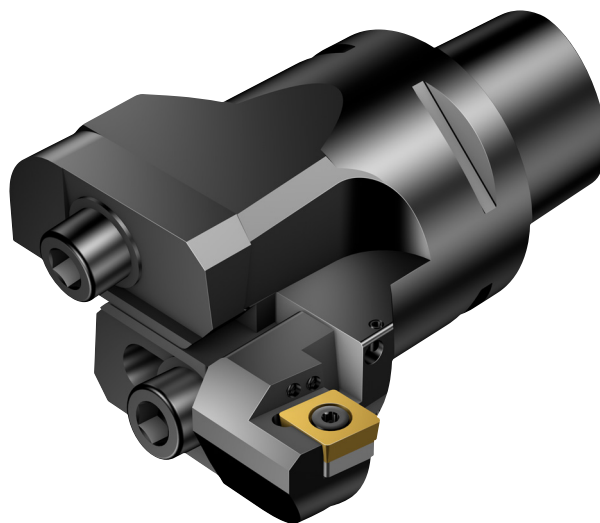
CoroBore® BR10

Jednoostrzowe narzędzia do wytaczania wstecznego

Zastosowanie

- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie wsteczne

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Modułowy system narzędziowy ze złączem Coromant Capto® lub Coromant EH.
- Precyzyjne dysze chłodziwa wbudowane w suwak zapewniają precyzyjne podawanie chłodziwa do strefy skrawania
- Chłodziwo doprowadzane przez narzędzie

www.sandvik.coromant.com/coroborebr10

Narzędzia

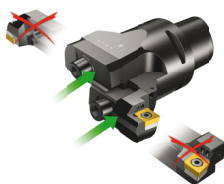
Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

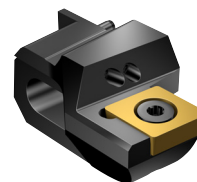
Płytki

- Szeroki wybór gatunków i geometrii standardowych płytek ISO CoroTurn® 107 do obróbki różnych materiałów.

Narzędzie do wytaczania wstecznego bazuje na adapterze CoroBore® BR20, posiada także wyjątkowej konstrukcji suwak do wytaczania wstecznego i osłonę.



Oferowane zarówno jako kompletny zespół narzędzia do wytaczania wstecznego lub oddzielnie, w postaci suwaka do wytaczania wstecznego i osłony.

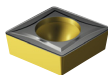
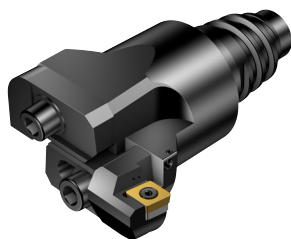


CoroBore® BR10, narzędzie do zgrubnego wytaczania wstecznego

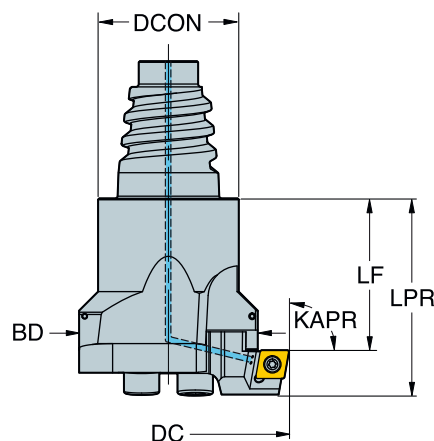
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

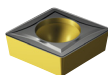
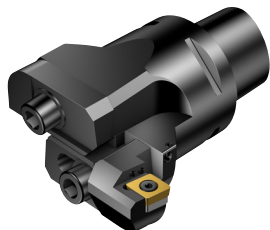


					Wymiary, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	BD ₁				CICT	MIID
32.00	38.00	06	E20	1	BR10-38CC06F-EH20	19.30	3.00	15.00	25.00	20.00	70	0.9	0.070	1	CCMT 06 02 04
37.00	45.00	06	E25	1	BR10-45CC06F-EH25	24.20	4.00	14.00	24.00	24.00	70	0.9	0.110	1	CCMT 06 02 04

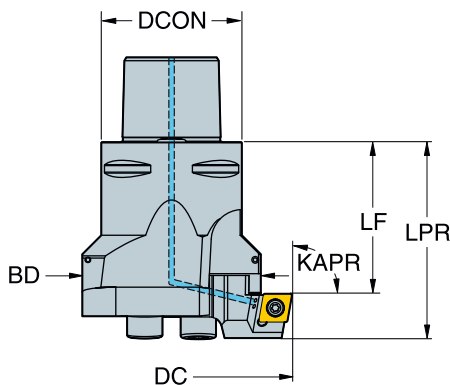
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



					Wymiary, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ADL}	LF	LPR	BD ₁				CICT	MIID
44.00	54.00	06	C3	3	BR10-54CC06F-C3	32.00	5.00	35.00	45.00	30.00	70	0.9	0.560	1	CCMT 06 02 04
53.00	65.00	06	C4	3	BR10-65CC06F-C4	40.00	6.00	43.00	53.00	39.00	70	0.9	0.560	1	CCMT 06 02 04
64.00	76.00	09	C4	3	BR10-76CC09F-C4	40.00	6.00	43.00	58.00	39.00	70	3.0	0.560	1	CCMT 09 T3 08
75.00	91.00	12	C5	3	BR10-91CC12F-C5	50.00	8.00	48.00	68.00	50.00	70	3.0	0.860	1	CCMT 12 04 08
90.00	110.00	12	C5	3	BR10-110CC12F-C5	50.00	10.00	50.00	70.00	63.00	70	3.0	1.230	1	CCMT 12 04 08
109.00	136.00	12	C6	3	BR10-136CC12F-C6	63.00	13.50	68.00	88.00	82.00	70	3.0	2.080	1	CCMT 12 04 08
135.00	170.00	12	C6	3	BR10-170CC12F-C6	63.00	17.50	78.00	98.00	108.00	70	3.0	2.380	1	CCMT 12 04 08

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



M2



N22



N15

CoroBore® BR20

Wszechstronne dwuostrzowe narzędzia do wytaczania zgrubnego

Zastosowanie

- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie dwuostrzowe
- Wytaczanie stopniowe
- Wytaczanie wsteczne

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Oznaczana laserowo skala na adapterze jest przyjazna dla użytkownika podczas ustawiania średnicy
- Możliwość łatwego przystosowania narzędzia do wytaczania wstecznego z wykorzystaniem wyjątkowego suwaka i osłony
- CoroBore® BR20 posiada wbudowaną funkcjonalność wytaczania stopniowego, bez konieczności stosowania dodatkowej podkładki
- Szeroki zakres średnic (zgodny z zakresem dla obecnego asortymentu wytaczadeł wykończeniowych CoroBore® 825)
- Nierównomierna podziałka zmniejsza podatność na drgania – narzędzia mogą być stosowane na dłuższych wysięgach i do większej głębokości skrawania
- Zoptymalizowane czterostrzowe płytki w gatunkach przeznaczonych do wytaczania zgrubnego
- Dysze do precyzyjnego podawania chłodziwa wbudowane w suwak zapewniają jego skierowanie wprost do skrefy skrawania
- Chłodziwo doprowadzone przez narzędzie usprawnia odprowadzenie wiórów



www.sandvik.coromant.com/coroborebr20



CoroTurn® 107

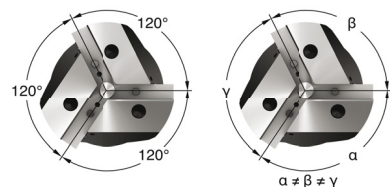
Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Płytki

Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107



Nierównomierna podziałka zmniejsza podatność na drgania – narzędzia mogą być stosowane na dłuższych wysięgach i do większej głębokości skrawania.



CoroBore® 111

Płytki przeznaczone do obróbki zgrubnej. Z doskonałym przebiegiem łamania wiórów, o większej trwałości.

CoroBore® BR20 z tłumieniem drgań Silent Tools™

Rozwiązanie problemów związanych z obróbką na długich wysięgach.

Dzięki tłumikom Silent Tools™ możliwe jest podwojenie głębokości skrawania, przy jednoczesnym zachowaniu odpowiedniego poziomu produktywności wytaczania.

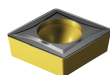


CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

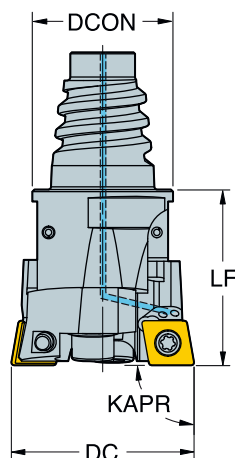
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF				CICT	MIID			
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29CC06F-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.9	0.070	2	CCMT 06 02 04			
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36CC06F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.9	0.110	2	CCMT 06 02 04			

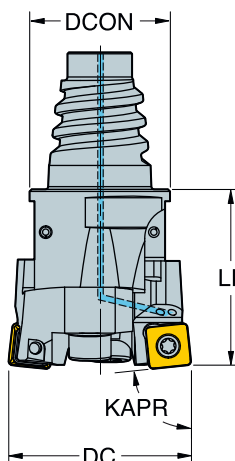
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

KAPR

84°



SPMT



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCN	ADJLX _{RDL}	LF				CICT	MIID		
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29SP06Y-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.8	0.070	2	SPMT 0606-BM		
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36SP06Y-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.110	2	SPMT 0606-BM		

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



K28



L4



M2



N22



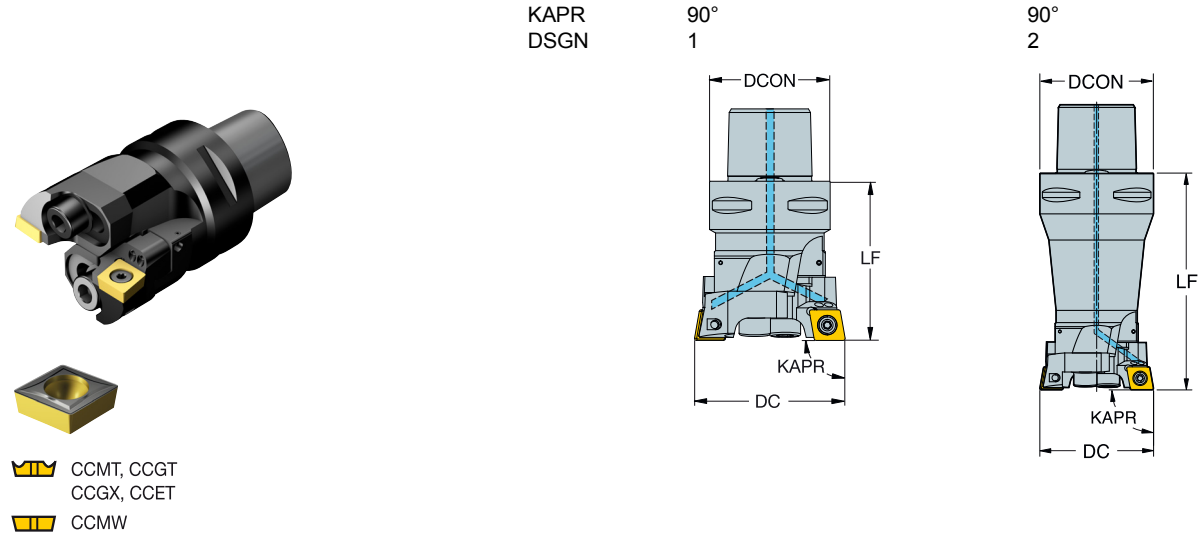
N15



K78

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

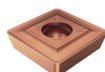


										Wymiary, mm						
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29CC06F-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.9	0.260	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36CC06F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.9	0.360	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20-45CC09F-C3	32.00	5.00		48.00		70	3.0	0.270	2	CCMT 09 T3 08
35.00	45.00	09	C4	3	2	BR20-45CC09F-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	3.0	0.560	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20-56CC09F-C4	40.00	6.00		56.00		70	3.0	0.480	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C5	3	2	BR20-56CC09F-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	3.0	1.030	2	CCMT 09 T3 08
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71CC12F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	CCMT 12 04 08
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71CC12F-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	3.0	1.940	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90CC12F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.230	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90CC12F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.580	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116CC12F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.080	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116CC12F-C8	80.00	13.50		94.00		70	3.0	2.990	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150CC12F-C6	63.00	17.50		90.00		70	3.0	2.380	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150CC12F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.630	2	CCMT 12 04 08

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

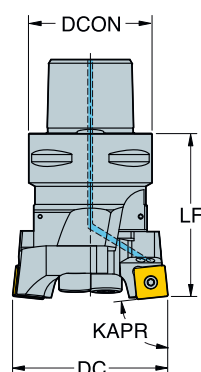
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



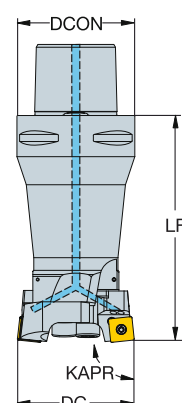
SPMT

KAPR
DSGN

84°
1



84°
2



						Wymiary, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29SP06Y-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.8	0.260	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36SP06Y-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.360	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20-45SP08Y-C3	32.00	5.00		48.00		70	1.7	0.270	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C4	3	2	BR20-45SP08Y-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	1.7	0.560	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20-56SP08Y-C4	40.00	6.00		56.00		70	1.7	0.480	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C5	3	2	BR20-56SP08Y-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	1.7	1.030	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71SP12Y-C5	50.00	8.00		66.00		70	2.0	0.860	2	SPMT 1210-BM
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71SP12Y-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	2.0	1.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90SP12Y-C5	50.00	10.00		70.00		70	2.0	1.230	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90SP12Y-C6	63.00	10.00		78.00		70	2.0	1.580	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116SP12Y-C6	63.00	13.50		90.00		70	2.0	2.080	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116SP12Y-C8	80.00	13.50		94.00		70	2.0	2.990	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150SP12Y-C6	63.00	17.50		90.00		70	2.0	2.380	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150SP12Y-C8	80.00	17.50		100.00		70	2.0	3.630	2	SPMT 1210-BM

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



K28



L4



M2



N22

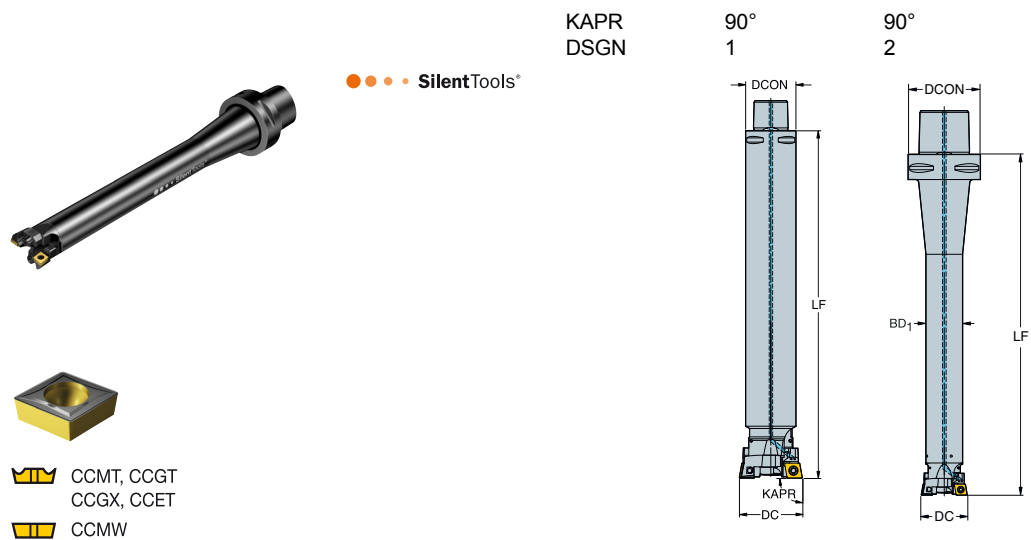


N15



K78

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego z tłumieniem drgań
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

							Wymiary, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID	
23.00	29.00	06	C4	3	2	BR20D-29CC06F-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.9	0.740	2	CCMT 06 02 04	
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20D-36CC06F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.9	1.030	2	CCMT 06 02 04	
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20D-45CC09F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	3.0	1.540	2	CCMT 09 T3 08	
35.00	45.00	09	C4	3	2	BR20D-45CC09F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	3.0	1.980	2	CCMT 09 T3 08	
35.00	45.00	09	C6	3	2	BR20D-45CC09F-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	3.0	2.620	2	CCMT 09 T3 08	
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20D-56CC09F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	3.0	2.380	2	CCMT 09 T3 08	
44.00	56.00	09	C5	3	2	BR20D-56CC09F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	3.0	3.720	2	CCMT 09 T3 08	
44.00	56.00	09	C6	3	2	BR20D-56CC09F-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	3.0	4.350	2	CCMT 09 T3 08	
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20D-71CC12F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	3.0	5.080	2	CCMT 12 04 08	
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20D-71CC12F-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	3.0	6.940	2	CCMT 12 04 08	
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20D-90CC12F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	3.0	9.910	2	CCMT 12 04 08	
70.00	90.00	12	C8	3	2	BR20D-90CC12F-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	3.0	12.660	2	CCMT 12 04 08	
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	3.0	18.490	2	CCMT 12 04 08	
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	3.0	12.820	2	CCMT 12 04 08	
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20D-150CC12F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	3.0	18.620	2	CCMT 12 04 08	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® BR30

Trzyostrzowe narzędzia do wytaczania zgrubnego zapewniające maksymalną produktywność

Zastosowanie

- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie wieloostrowe
- Wytaczanie stopniowe
- Wytaczanie jednoostrowe

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

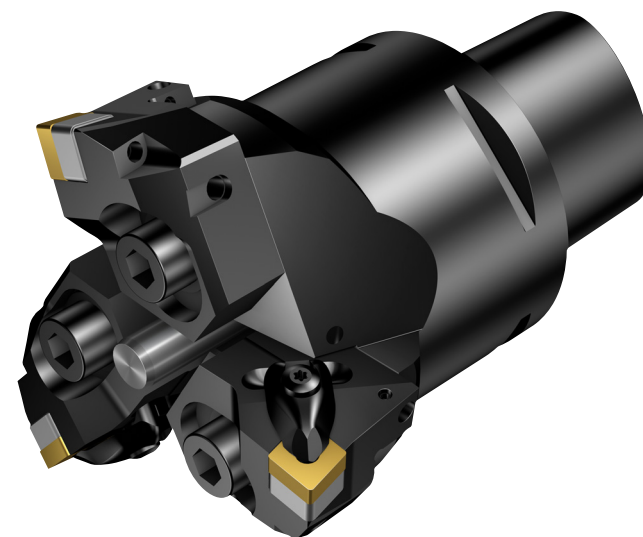
- Bardzo produktywne trzyostrzowe narzędzie gwarantujące maksymalną wydajność skrawania
- Laserowo oznaczana skala na adapterze jest przyjazna dla użytkownika podczas ustawiania średnicy
- Modułowość zapewniona dzięki złączu Coromant Capto®
- Możliwość podawania chłodziwa pod wysokim ciśnieniem
- Wytaczanie stopniowe możliwe przy użyciu dodatkowych podkładek, które należy zamawiać oddzielnie
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa w celu usprawnienia odprowadzania wiórów

www.sandvik.coromant.com/coroborebr30

Narzędzia

Złącza:

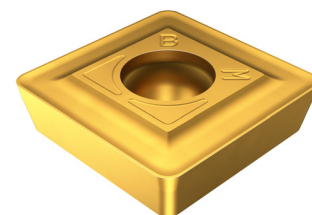
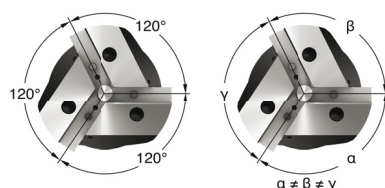
- Coromant Capto®



Płytki

Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107
- T-Max® P



Nierównomierna podziałka zmniejsza podatność na drgania – narzędzia mogą być stosowane na dłuższych wysięgach i do większej głębokości skrawania.

Wyjątkowa stabilność dzięki krótkiej, sztywnej i zwartej konstrukcji zapewnia doskonały przebieg odprowadzania wiórów przy podawaniu chłodziwa przez narzędzie.

W razie braku przyrządu do ustawiania narzędzi, wyregulować średnicę CoroBore BR30 mierząc odległość między sworzniem a ostrzem płytki i odejmując od wyniku połowę średnicy sworznia. Pomnożyć przez dwa, aby otrzymać rzeczywistą średnicę skrawania.

CoroBore® 111

Płytki przeznaczone do obróbki zgrubnej. Z doskonałym przebiegiem łamania wiórów, o większej trwałości.

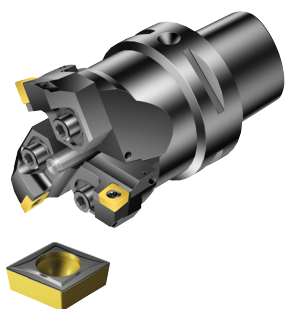
CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR
DSGN

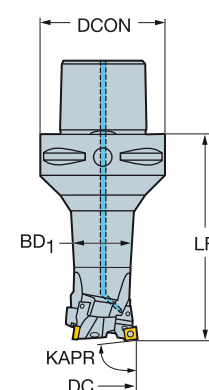
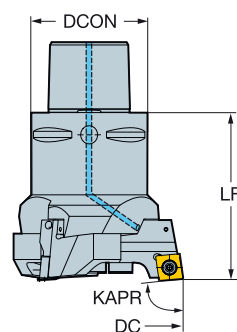
90°
1

90°
2



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROD}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID
35.00	40.50	06	C3	3	1	BR30-41CC06F-C3	32.00	2.75		48.00		20	0.9	0.250	3	CCMT 06 02 04
35.00	40.50	06	C4	3	2	BR30-41CC06F-C4	40.00	2.75	1.50	83.00	31.50	20	0.9	0.640	3	CCMT 06 02 04
39.50	45.00	06	C3	3	1	BR30-45CC06F-C3	32.00	2.75		48.00		20	0.9	0.280	3	CCMT 06 02 04
39.50	45.00	06	C4	3	2	BR30-45CC06F-C4	40.00	2.75	1.50	83.00	31.50	20	0.9	0.670	3	CCMT 06 02 04
44.00	50.50	06	C4	3	1	BR30-51CC06F-C4	40.00	3.25		56.00		20	0.9	0.620	3	CCMT 06 02 04
44.00	50.50	06	C5	3	2	BR30-51CC06F-C5	50.00	3.25	1.50	98.00	39.60	20	0.9	1.180	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	06	C4	3	1	BR30-56CC06F-C4	40.00	3.25		56.00		20	0.9	0.650	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	09	C4	3	1	BR30-56CC09F-C4	40.00	3.25		58.00		20	3.0	0.641	3	CCMT 09 T3 08
49.50	56.00	06	C5	3	2	BR30-56CC06F-C5	50.00	3.25	1.50	98.00	39.60	20	0.9	1.210	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	09	C5	3	2	BR30-56CC09F-C5	50.00	3.25	1.50	100.00	39.60	20	3.0	1.240	3	CCMT 09 T3 08
55.00	63.00	09	C5	3	1	BR30-63CC09F-C5	50.00	4.00		66.00		20	3.0	0.890	3	CCMT 09 T3 08
55.00	63.00	09	C6	3	2	BR30-63CC09F-C6	63.00	4.00	1.50	120.00	49.50	20	3.0	1.980	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	09	C5	3	1	BR30-70CC09F-C5	50.00	4.00		66.00		20	3.0	0.920	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	12	C5	3	1	BR30-70CC12F-C5	50.00	4.00		68.00		20	3.0	0.980	3	CCMT 12 04 08
62.00	70.00	09	C6	3	2	BR30-70CC09F-C6	63.00	4.00	1.50	120.00	49.50	20	3.0	2.312	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	12	C6	3	2	BR30-70CC12F-C6	63.00	4.00	1.50	122.00	49.50	20	3.0	2.070	3	CCMT 12 04 08
69.00	78.50	12	C5	3	1	BR30-79CC12F-C5	50.00	4.75		70.00		20	3.0	1.180	3	CCMT 12 04 08
69.00	78.50	12	C6	3	1	BR30-79CC12F-C6	63.00	4.75		78.00		20	3.0	2.130	3	CCMT 12 04 08
77.50	87.00	12	C5	3	1	BR30-87CC12F-C5	50.00	4.75		70.00		20	3.0	1.210	3	CCMT 12 04 08
77.50	87.00	12	C6	3	1	BR30-87CC12F-C6	63.00	4.75		78.00		20	3.0	1.967	3	CCMT 12 04 08
86.00	97.00	12	C6	3	1	BR30-97CC12F-C6	63.00	5.50		90.00		20	3.0	2.280	3	CCMT 12 04 08
86.00	97.00	12	C8	3	1	BR30-97CC12F-C8	80.00	5.50		94.00		20	3.0	3.300	3	CCMT 12 04 08
96.00	107.00	12	C6	3	1	BR30-107CC12F-C6	63.00	5.50		90.00		20	3.0	2.340	3	CCMT 12 04 08
96.00	107.00	12	C8	3	1	BR30-107CC12F-C8	80.00	5.50		94.00		20	3.0	3.360	3	CCMT 12 04 08
106.00	122.00	12	C8	3	1	BR30-122CC12F-C8	80.00	8.00		100.00		20	3.0	4.100	3	CCMT 12 04 08
121.00	137.00	12	C8	3	1	BR30-137CC12F-C8	80.00	8.00		100.00		20	3.0	4.250	3	CCMT 12 04 08
136.00	152.00	12	C8	3	1	BR30-152CC12F-C8	80.00	8.00		100.00		20	3.0	4.760	3	CCMT 12 04 08
151.00	167.00	12	C8	3	1	BR30-167CC12F-C8	80.00	8.00		100.00		20	3.0	4.880	3	CCMT 12 04 08
166.00	191.00	12	C8	3	1	BR30-191CC12F-C8	80.00	12.50		115.00		20	3.0	6.860	3	CCMT 12 04 08
189.00	214.00	12	C8	3	1	BR30-214CC12F-C8	80.00	12.50		115.00		20	3.0	7.130	3	CCMT 12 04 08
212.00	237.00	12	C8	3	1	BR30-237CC12F-C8	80.00	12.50		115.00		20	3.0	8.740	3	CCMT 12 04 08
235.00	260.00	12	C8	3	1	BR30-260CC12F-C8	80.00	12.50		115.00		20	3.0	9.010	3	CCMT 12 04 08
258.00	283.00	12	C8	3	1	BR30-283CC12F-C8	80.00	12.50		120.00		20	3.0	10.720	3	CCMT 12 04 08
281.00	306.00	12	C8	3	1	BR30-306CC12F-C8	80.00	12.50		120.00		20	3.0	10.990	3	CCMT 12 04 08

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



M2



N22



N15



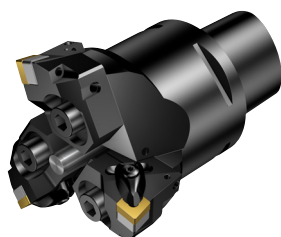
K79

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

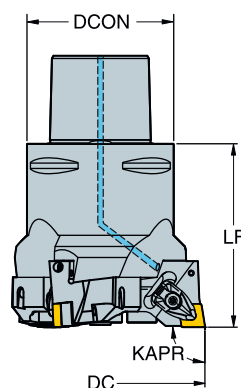
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



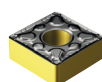
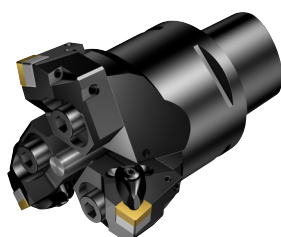
- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



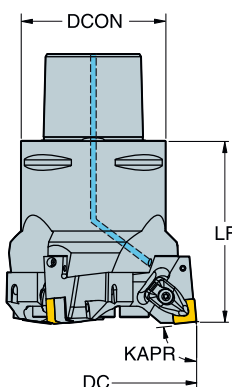
						Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID	
166.00	191.00	16	C8	3	BR30-191CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	7.430	3	CNMG 16 06 12	
189.00	214.00	16	C8	3	BR30-214CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	7.730	3	CNMG 16 06 12	
212.00	237.00	16	C8	3	BR30-237CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	9.340	3	CNMG 16 06 12	
235.00	260.00	16	C8	3	BR30-260CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	9.640	3	CNMG 16 06 12	
258.00	283.00	16	C8	3	BR30-283CN16F-C8	80.00	12.50	124.00	20	6.4	11.320	3	CNMG 16 06 12	
281.00	306.00	16	C8	3	BR30-306CN16F-C8	80.00	12.50	124.00	20	6.4	11.620	3	CNMG 16 06 12	

KAPR

84°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



						Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID	
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	3.9	4.190	3	SNMG 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	3.9	4.340	3	SNMG 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	3.9	4.820	3	SNMG 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	3.9	4.970	3	SNMG 12 04 08	
166.00	191.00	15	C8	3	BR30-191SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	7.480	3	SNMG 15 06 12	
189.00	214.00	15	C8	3	BR30-214SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	7.790	3	SNMG 15 06 12	
212.00	237.00	15	C8	3	BR30-237SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	9.400	3	SNMG 15 06 12	
235.00	260.00	15	C8	3	BR30-260SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	20	6.4	9.700	3	SNMG 15 06 12	
258.00	283.00	15	C8	3	BR30-283SN15Y-C8	80.00	12.50	124.00	20	6.4	11.380	3	SNMG 15 06 12	
281.00	306.00	15	C8	3	BR30-306SN15Y-C8	80.00	12.50	124.00	20	6.4	11.680	3	SNMG 15 06 12	

Informacje na temat elementów zespołu narzędziowego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



L4



M2



N22



N15



K79

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF				CICT	MIID	
35.00	40.50	06	C3	3	BR30-41SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	20	0.8	0.250	3	SPMT 0606-BM	
39.50	45.00	06	C3	3	BR30-45SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	20	0.8	0.280	3	SPMT 0606-BM	
44.00	50.50	06	C4	3	BR30-51SP06Y-C4	40.00	3.25	56.00	20	0.8	0.620	3	SPMT 0606-BM	
49.50	56.00	08	C4	3	BR30-56SP08Y-C4	40.00	3.25	58.00	20	1.7	0.640	3	SPMT 0808-BM	
55.00	63.00	08	C5	3	BR30-63SP08Y-C5	50.00	4.00	66.00	20	1.7	0.890	3	SPMT 0808-BM	
62.00	70.00	12	C5	3	BR30-70SP12Y-C5	50.00	4.00	68.00	20	2.0	0.980	3	SPMT 1210-BM	
69.00	78.50	12	C6	3	BR30-79SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	20	2.0	1.922	3	SPMT 1210-BM	
77.50	87.00	12	C6	3	BR30-87SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	20	2.0	2.190	3	SPMT 1210-BM	
86.00	97.00	12	C8	3	BR30-97SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	20	2.0	3.300	3	SPMT 1210-BM	
96.00	107.00	12	C8	3	BR30-107SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	20	2.0	3.360	3	SPMT 1210-BM	
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	2.0	4.100	3	SPMT 1210-BM	
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	2.0	4.250	3	SPMT 1210-BM	
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	2.0	4.760	3	SPMT 1210-BM	
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	20	2.0	4.880	3	SPMT 1210-BM	
166.00	191.00	12	C8	3	BR30-191SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	20	2.0	6.860	3	SPMT 1210-BM	
189.00	214.00	12	C8	3	BR30-214SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	20	2.0	7.130	3	SPMT 1210-BM	
212.00	237.00	12	C8	3	BR30-237SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	20	2.0	8.740	3	SPMT 1210-BM	
235.00	260.00	12	C8	3	BR30-260SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	20	2.0	9.010	3	SPMT 1210-BM	
258.00	283.00	12	C8	3	BR30-283SP12Y-C8	80.00	12.50	120.00	20	2.0	10.720	3	SPMT 1210-BM	
281.00	306.00	12	C8	3	BR30-306SP12Y-C8	80.00	12.50	120.00	20	3.0	10.990	3	SPMT 1210-BM	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroBore® 820 XL

Narzędzia do wytaczania zgrubnego otworów o dużych średnicach

Zastosowanie

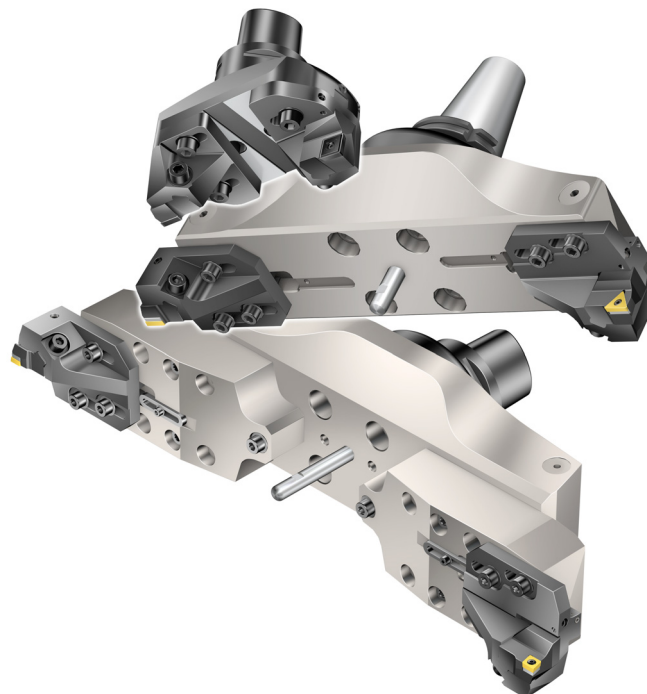
- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie wieloostrowe
- Wytaczanie stopniowe

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Krótka, sztywna i zwarta konstrukcja, zapewniająca maksymalną stabilność podczas obróbki zgrubnej otworów o dużych średnicach
- Opcjonalne modele suwaków. Suwaki z indywidualną regulacją położenia w kierunku osiowym i promieniowym umożliwiają obniżenie kosztów zasobów magazynowych narzędzi.
- Chłodziwo doprowadzone przez narzędzie usprawnia odprowadzenie wiórów



www.sandvik.coromant.com/corobore820

SilentTools®

Narzędzia

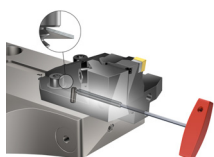
Złącza:

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107
- T-Max® P



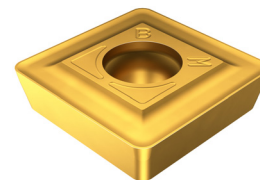
W celu wykonania łatwej regulacji bocznej suwaków należy lekko dokręcić śruby i wyregulować średnicę kluczem. Przy wytaczaniu stopniowym możliwe jest wykonanie regulacji wkładek w kierunku osiowym.



Od średnicy 148 mm używać w obróbce zgrubnej, wykończeniowej i rowków czołowych tego samego adaptera nasadzanego/przedłużenia (do wykończenia konieczne użycie przeciwwagi).



Wytaczanie otworów o dużych średnicach narzędziami o obniżonej masie

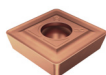
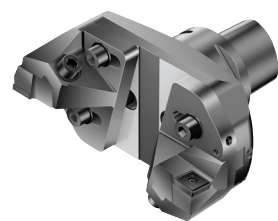


CoroBore® 111

Płytki przeznaczone do obróbki zgrubnej. Z doskonałym przebiegiem łamania wiórów, o większej trwałości.

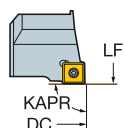
CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

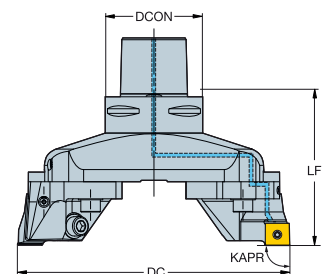
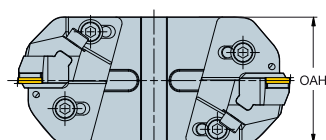


SPMT

KAPR

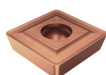
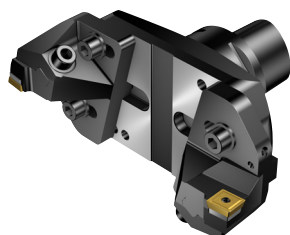


90°



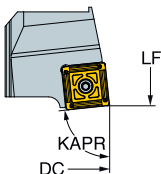
Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	6.900	2	SPMT 1810-BM
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	9.900	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	8.700	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	11.308	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	10.620	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	12.640	2	SPMT 1810-BM

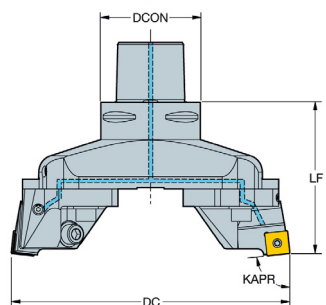
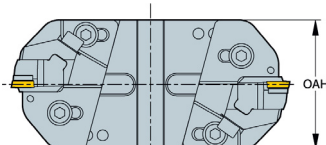


SPMT

KAPR



84°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	7.030	2	SPMT 1810-BM
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	8.940	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	8.260	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	10.200	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	9.460	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	11.510	2	SPMT 1810-BM

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

K28



L4



M2



N22



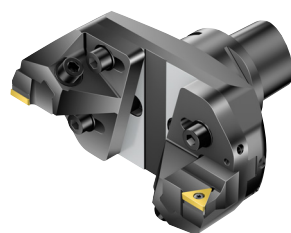
N15



K80

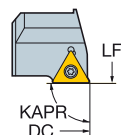
CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

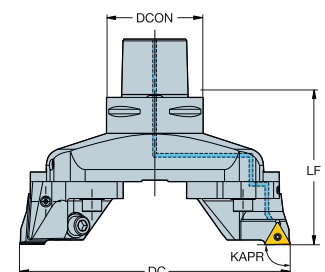
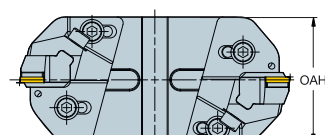


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR



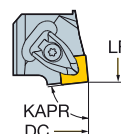
90°



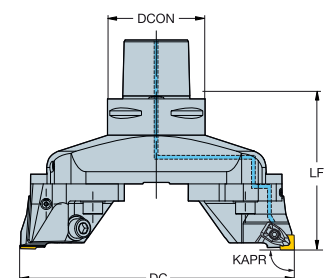
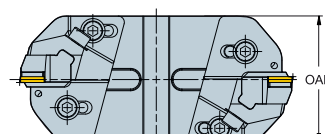
Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCN	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	22	C8	3	820-200TC22-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	8.390	2	TCMT 22 04 08
148.00	200.00	22	C10	3	820-200TC22-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	10.170	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C8	3	820-250TC22-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	8.800	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C10	3	820-250TC22-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	11.400	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C8	3	820-300TC22-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	3.0	10.600	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C10	3	820-300TC22-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	3.0	12.660	2	TCMT 22 04 08

KAPR



84°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCN	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	15	C8	3	820-200SN15-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	9.500	2	SNMG 15 06 08
148.00	200.00	15	C10	3	820-200SN15-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	9.961	2	SNMG 15 06 08
198.00	250.00	15	C8	3	820-250SN15-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	9.252	2	SNMG 15 06 08
198.00	250.00	15	C10	3	820-250SN15-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	11.398	2	SNMG 15 06 08
248.00	300.00	15	C8	3	820-300SN15-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	10.774	2	SNMG 15 06 08
248.00	300.00	15	C10	3	820-300SN15-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	12.670	2	SNMG 15 06 08

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



M2



N22

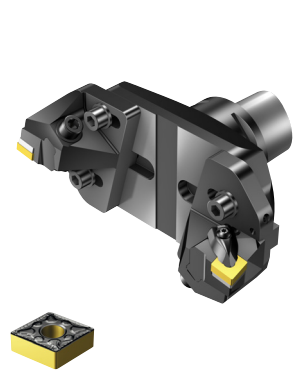


N15



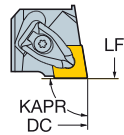
K80

CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

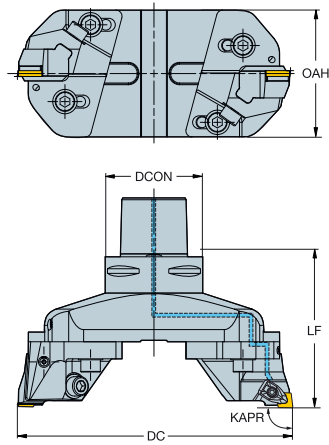


- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

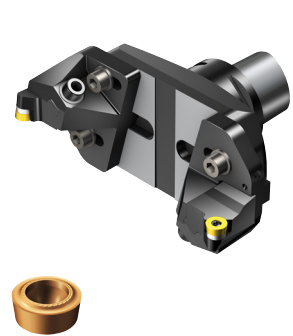
KAPR



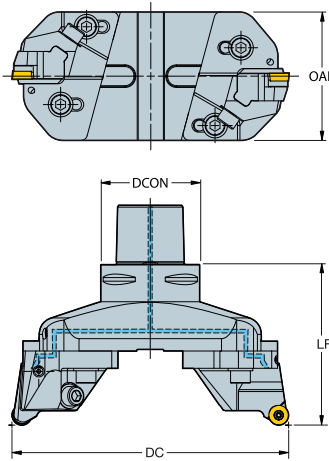
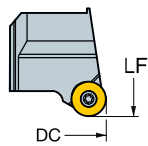
90°



					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
148.00	200.00	19	C8	3	820-200CN19-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	8.210	2	CNMG 19 06 12
148.00	200.00	19	C10	3	820-200CN19-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	10.100	2	CNMG 19 06 12
198.00	250.00	19	C8	3	820-250CN19-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	9.620	2	CNMG 19 06 12
198.00	250.00	19	C10	3	820-250CN19-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	11.520	2	CNMG 19 06 12
248.00	300.00	19	C8	3	820-300CN19-C8	80.00	1.50	26.00	52.0	122.00	104.00	70	6.4	10.000	2	CNMG 19 06 12
248.00	300.00	19	C10	3	820-300CN19-C10	100.00	1.50	26.00	52.0	128.00	104.00	70	6.4	12.685	2	CNMG 19 06 12



- RCMT
- RCGX-AL



					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	16	C8	3	820-200RC16-C8	80.00	1.50	26.00	60.0	130.00	104.00	70	3.0	8.210	2	RCMT 16 06 M0	
148.00	200.00	16	C10	3	820-200RC16-C10	100.00	1.50	26.00	60.0	136.00	104.00	70	3.0	8.960	2	RCMT 16 06 M0	
198.00	250.00	16	C8	3	820-250RC16-C8	80.00	1.50	26.00	60.0	130.00	104.00	70	3.0	9.800	2	RCMT 16 06 M0	
198.00	250.00	16	C10	3	820-250RC16-C10	100.00	1.50	26.00	60.0	136.00	104.00	70	3.0	10.220	2	RCMX 16 06 00	
248.00	300.00	16	C8	3	820-300RC16-C8	80.00	1.50	26.00	60.0	130.00	104.00	70	3.0	10.759	2	RCMX 16 06 00	
248.00	300.00	16	C10	3	820-300RC16-C10	100.00	1.50	26.00	60.0	136.00	104.00	70	3.0	11.530	2	RCMT 16 06 M0	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



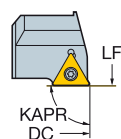
CoroBore® 820 XL, lekkie narzędzie do wytaczania zgrubnego

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

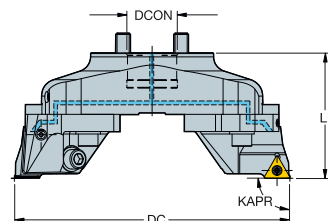
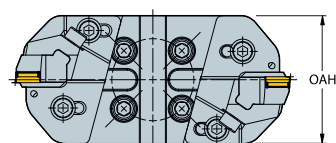


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR
STDNO



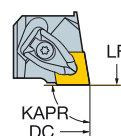
90°
ISO 6462:2011



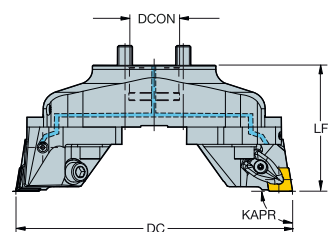
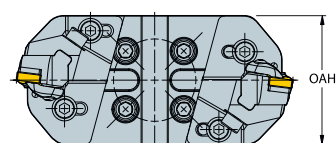
Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ISO	ADJL _{AXL}	ADJL _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
148.00	200.00	22	40S	1	820L-200TC22	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	3.0	5.032	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	40S	1	820L-250TC22	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	3.0	5.615	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	40S	1	820L-300TC22	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	3.0	5.990	2	TCMT 22 04 08

KAPR
STDNO



90°
ISO 6462:2011



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ISO	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
148.00	200.00	19	40S	1	820L-200CN19	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	6.4	5.120	2	CNMG 19 06 12
198.00	250.00	19	40S	1	820L-250CN19	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	6.4	5.520	2	CNMG 19 06 12
248.00	300.00	19	40S	1	820L-300CN19	40.00	C	1.50	26.00	52.0	102.00	104.00	70	6.4	5.950	2	CNMG 19 06 12

Używać z trzpieniami frezarskimi 40S, np. C8-391.05-40 060M, które należy zamawiać oddzielnie.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15

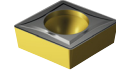


K80

CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

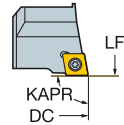
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools

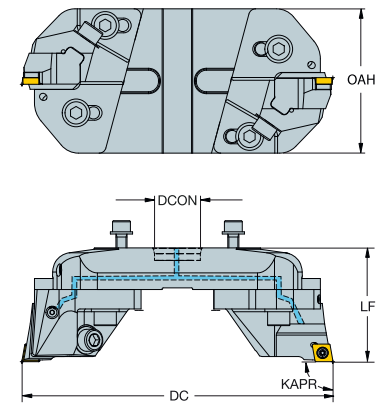


- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

KAPR

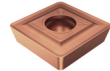


90°



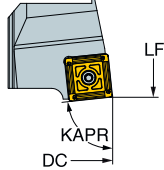
						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	12	33	1	820D-200CC12	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	CCMT 12 04 08	
198.00	250.00	12	33	1	820D-250CC12	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	CCMT 12 04 08	
248.00	300.00	12	33	1	820D-300CC12	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	CCMT 12 04 08	

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

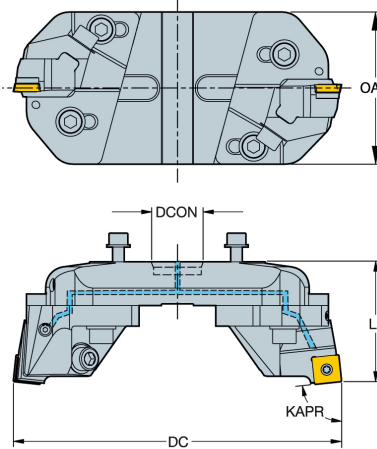


- SPMT

KAPR



84°



						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	18	33	1	820D-200SP18Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	SPMT 1810-BM	
198.00	250.00	18	33	1	820D-250SP18Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	SPMT 1810-BM	
248.00	300.00	18	33	1	820D-300SP18Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	SPMT 1810-BM	

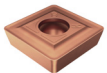
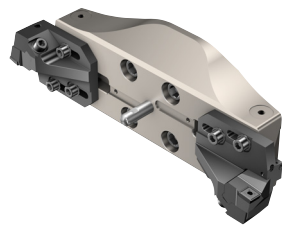
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Lekkie zespoły przeznaczone są do używania z adapterami z tłumikiem drgań. Adaptery z tłumikiem drgań należy kupować oddzielnie, patrz strona K72.



CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

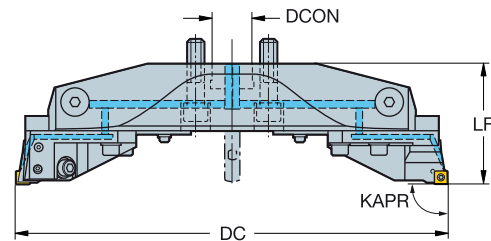
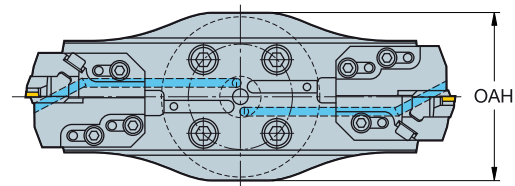
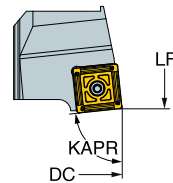
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



SPMT

KAPR

84°

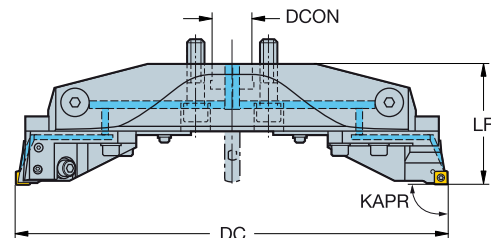
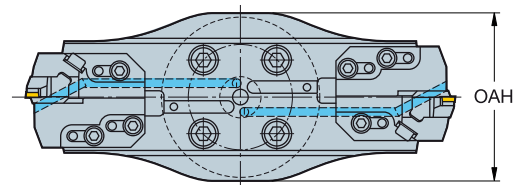
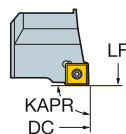


Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
298.00	380.00	18	40X	1	820-380SP18Y	40.00	1.50	41.00	52.0	114.00	164.00	70	3.0	9.050	2	SPMT 1810-BM
378.00	460.00	18	40X	1	820-460SP18Y	40.00	1.50	41.00	52.0	119.00	164.00	70	3.0	10.810	2	SPMT 1810-BM
458.00	540.00	18	40X	1	820-540SP18Y	40.00	1.50	41.00	52.0	124.00	164.00	70	3.0	12.740	2	SPMT 1810-BM

KAPR

90°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
298.00	380.00	18	40X	1	820-380SP18	40.00	1.50	41.00	52.0	114.00	164.00	70	3.0	10.000	2	SPMT 1810-BM
378.00	460.00	18	40X	1	820-460SP18	40.00	1.50	41.00	52.0	119.00	164.00	70	3.0	13.131	2	SPMT 1810-BM
458.00	540.00	18	40X	1	820-540SP18	40.00	1.50	41.00	52.0	124.00	164.00	70	3.0	16.741	2	SPMT 1810-BM

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



K28



L4



N22

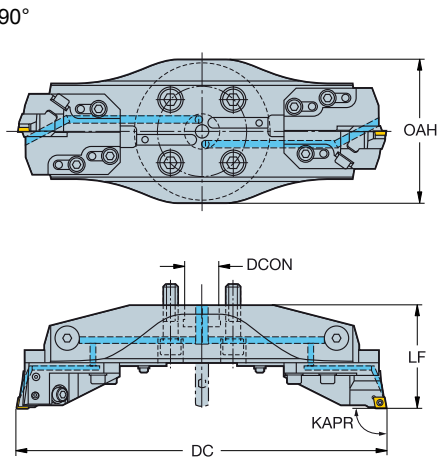
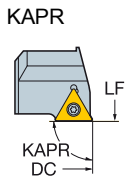
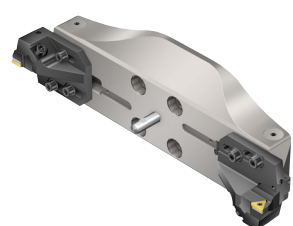


N15



K80

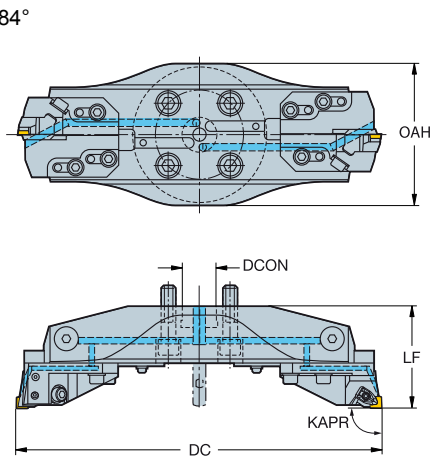
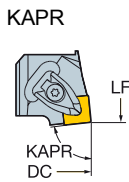
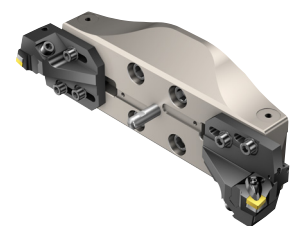
CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

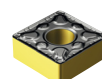




TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

						Wymiary, mm													
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID			
298.00	380.00	22	40X	1	820-380TC22	40.00	1.50	41.00	52.0	114.00	164.00	70	3.0	10.980	2	TCMT 22 04 08			
378.00	460.00	22	40X	1	820-460TC22	40.00	1.50	41.00	52.0	119.00	164.00	70	3.0	12.720	2	TCMT 22 04 08			
458.00	540.00	22	40X	1	820-540TC22	40.00	1.50	41.00	52.0	124.00	164.00	70	3.0	16.580	2	TCMT 22 04 08			





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

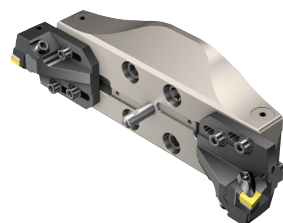
					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
298.00	380.00	15	40X	1	820-380SN15	40.00	1.50	41.00	52.0	114.00	164.00	70	6.4	10.970	2	SNMG 15 06 08	
378.00	460.00	15	40X	1	820-460SN15	40.00	1.50	41.00	52.0	119.00	164.00	70	6.4	12.730	2	SNMG 15 06 08	
458.00	540.00	15	40X	1	820-540SN15	40.00	1.50	41.00	52.0	124.00	164.00	70	6.4	16.570	2	SNMG 15 06 08	

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

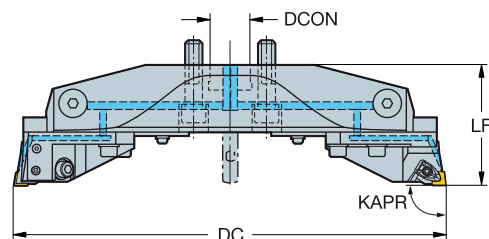
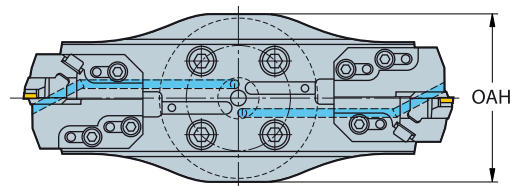
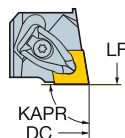
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

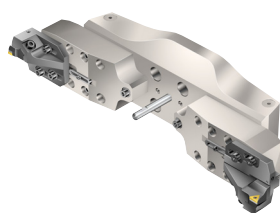
KAPR

90°



Wymiary, mm

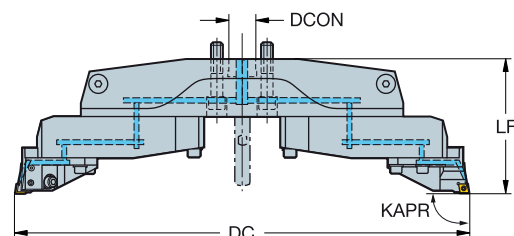
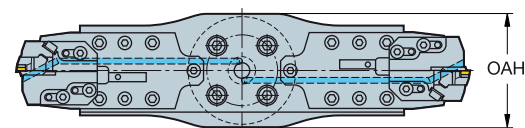
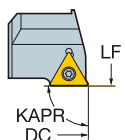
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
298.00	380.00	19	40X	1	820-380CN19	40.00	1.50	41.00	52.0	114.00	164.00	70	6.4	10.815	2	CNMG 19 06 12
378.00	460.00	19	40X	1	820-460CN19	40.00	1.50	41.00	52.0	119.00	164.00	70	6.4	12.685	2	CNMG 19 06 12
458.00	540.00	19	40X	1	820-540CN19	40.00	1.50	41.00	52.0	124.00	164.00	70	6.4	16.780	2	CNMG 19 06 12



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

KAPR

90°



Z przedłużeniem adaptera nasadzanego

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	22	40X	1	820-780TC22	40.00	1.50	121.00	112.0	198.00	164.00	70	3.0	28.000	2	TCMT 22 04 08
778.00	1020.00	22	40X	1	820-1020TC22	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	48.000	2	TCMT 22 04 08
1018.00	1260.00	22	40X	1	820-1260TC22	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	43.730	2	TCMT 22 04 08

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15

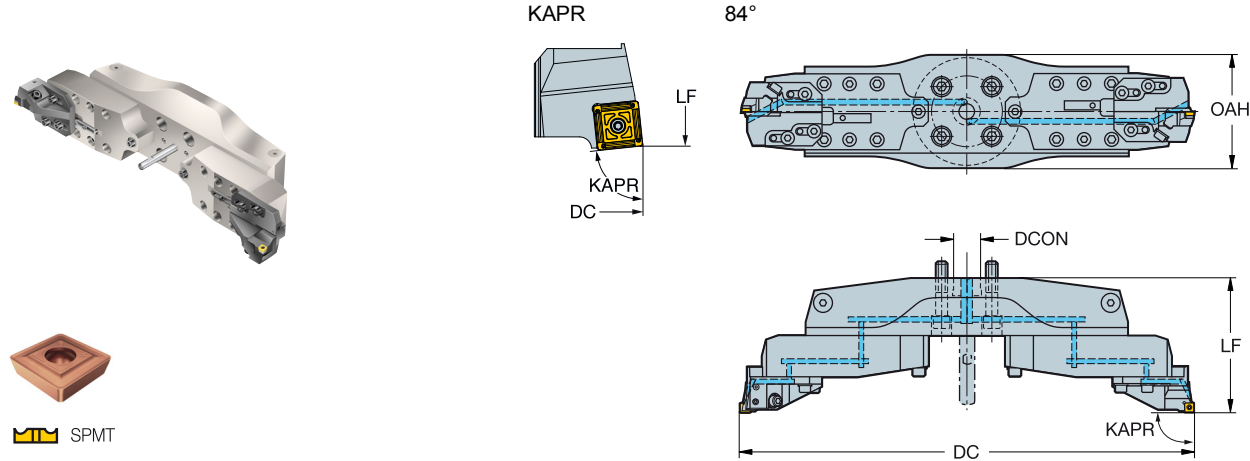


K80

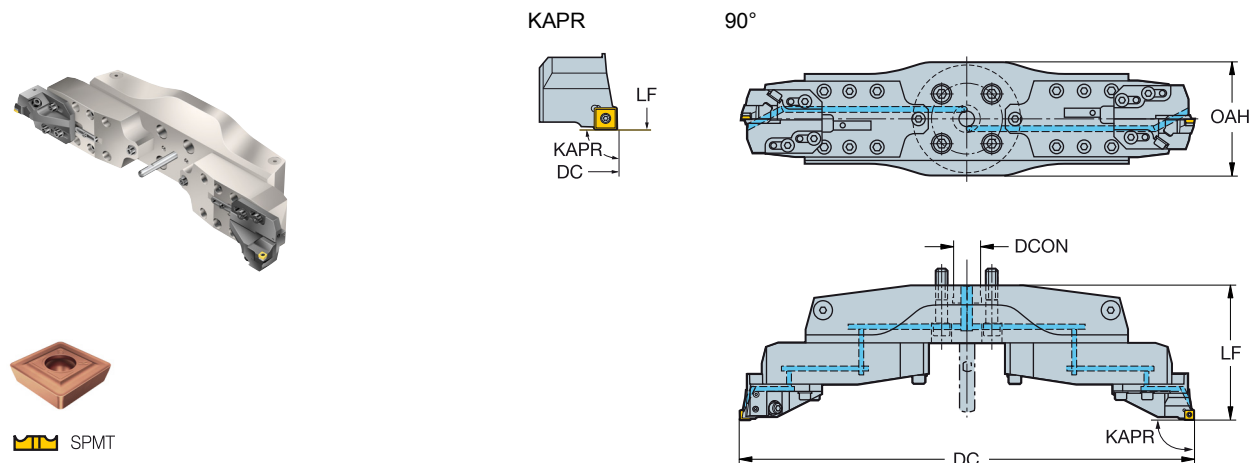
CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18Y	40.00	1.50	121.00	112.0	198.00	164.00	70	3.0	25.190	2	SPMT 1810-BM
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18Y	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	36.380	2	SPMT 1810-BM
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18Y	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	43.810	2	SPMT 1810-BM



					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18	40.00	1.50	121.00	112.0	198.00	164.00	70	3.0	39.000	2	SPMT 1810-BM	
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	36.380	2	SPMT 1810-BM	
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	3.0	43.810	2	SPMT 1810-BM	

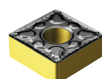
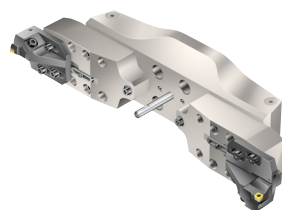
Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroBore® 820 XL, wytaczadła zgrubne

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

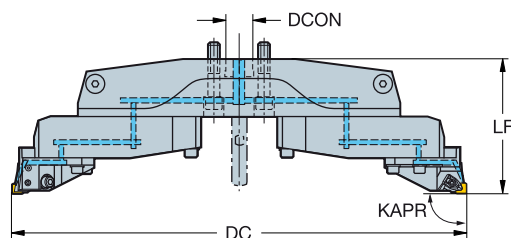
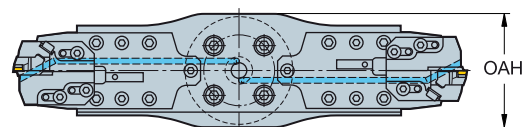
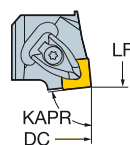
Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

KAPR

84°

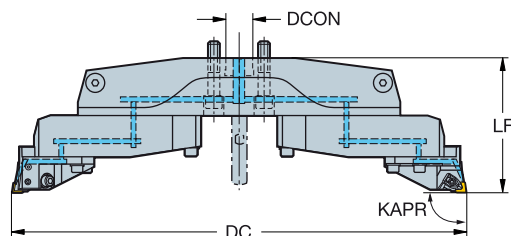
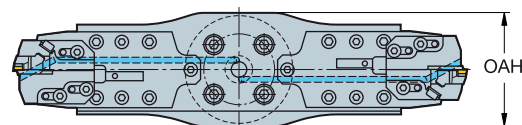
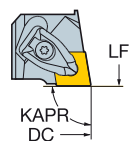


Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	15	40X	1	820-780SN15	40.00	1.50	121.00	112.0	198.00	164.00	70	6.4	28.300	2	SNMG 15 06 08
778.00	1020.00	15	40X	1	820-1020SN15	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	6.4	42.000	2	SNMG 15 06 08
1018.00	1260.00	15	40X	1	820-1260SN15	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	6.4	43.830	2	SNMG 15 06 08

KAPR

90°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BAR	NM	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	19	40X	1	820-780CN19	40.00	1.50	121.00	112.0	198.00	164.00	70	6.4	34.000	2	CNMG 19 06 12
778.00	1020.00	19	40X	1	820-1020CN19	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	6.4	43.000	2	CNMG 19 06 12
1018.00	1260.00	19	40X	1	820-1260CN19	40.00	1.50	121.00	112.0	218.00	164.00	70	6.4	43.830	2	CNMG 19 06 12

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22

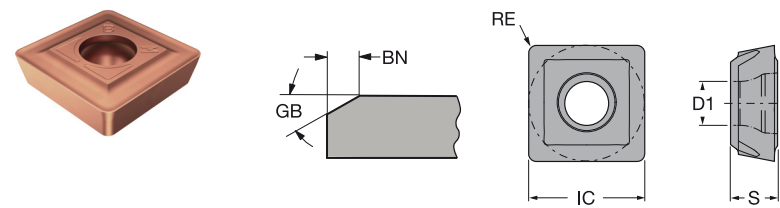


N15



K80

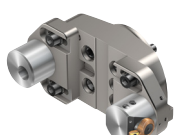
CoroBore® 111, płytki do wytaczania zgrubnego
Płytki o kształcie typu S (kwadratowa)



								P	M	K	S
								4325	2025	3210	1145
			S	RE	GB	BN	KOD ISO				
Obrábka zrubná	BM	06	2.60	0.60	5°	0.10	SPMT0606-BM		☆		☆
		08	3.00	0.80	2°	0.10	SPMT0808-BM		☆		☆
		12	4.00	1.00	2°	0.15	SPMT1210-BM		☆		☆
		18	5.50	1.00	2°	0.15	SPMT1810-BM		☆		☆
	BR	06	2.60	0.60	5°	0.10	SPMT0606-BR		☆		☆
		08	3.00	0.80	5°	0.10	SPMT0808-BR		☆		☆
		12	4.00	1.20	5°	0.15	SPMT1212-BR		☆		☆
		18	5.50	1.20	5°	0.15	SPMT1812-BR		☆		☆



Wytaczanie wykończeniowe

	System narzędziowy	Zakres średnic, mm	Tolerancja otworu	Liczba ostrzy	Operacja	Asortyment płytek	Część chwytowa	Strona
CoroBore® 824 	Tradycyjny	1-20	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroTurn® XS	- Coromant Capto® - Coromant EH	K30-K32
391.37A/B 	Tradycyjny	3-36	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - Jednolite wytaczaki ze szlifowanym ostrzem	- Coromant Capto® - HSK	K33-K37
CoroBore® 825 	Tradycyjny	19-167	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe - Wytaczanie wsteczne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Chwyt cylindryczny - Coromant EH	K38-K44
	Lekkie narzędzia wytaczarskie	69-167	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe - Wytaczanie wsteczne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K45
	Tłumienie drgań	23-167	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe - Wytaczanie wsteczne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K46
CoroBore® 825 XL/ CoroBore® 826 XL 	Tradycyjny	148-315 298-1275	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu	K47-K49 K56-K59
	Lekkie narzędzia wytaczarskie	148-315	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe - Wytaczanie wsteczne - Wytaczanie zewnętrzne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - 40S z 4 śrubami po okręgu	K50-K53
	Tłumienie drgań	148-315	IT6	1	- Wytaczanie jednoostrzowe - Wytaczanie wsteczne - Wytaczanie zewnętrzne	- CoroTurn® 107	- Adapter A33 z tłumikiem drgań	K54-K55

CoroBore® 824

Wytaczanie otworów o małej średnicy

Zastosowanie

- Wytaczanie wykończeniowe otworów o małych średnicach w różnych materiałach
- Stabilny przebieg wytaczania na długich wysięgach
- Lepsza dostępność, dzięki głowicom wytaczarskim o małych średnicach - możliwość wykonywania otworów w trudno dostępnych obszarach

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Lepsza dostępność, którą zapewnia złącze modułowe systemu Coromant Capto lub Coromant EH, dostępne w małych średnicach
- Możliwość ustawienia średnicy wytaczania zapewniają szeroki wybór narzędzi przy mniejszych kosztach inwestycji i zasobów magazynowych
- Wykończeniowe narzędzie wytaczarskie z precyzyjną regulacją średnicy z dokładnością do 2 mikrometrów (za pomocą noniusza), umożliwiające uzyskanie dobrych klas dokładności (IT6)
- Wytaczaki węglkowe na standardowe płytki wymienne CoroTurn® 107 do otworów o średnicy już od 6 mm



www.sandvik.coromant.com/corobore824

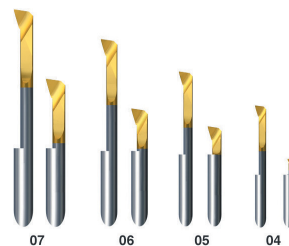
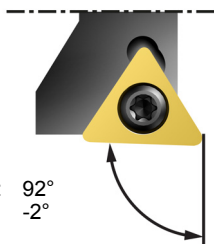
Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Asortyment wytaczaków

Kąt przystawienia ISO: 92°
Kąt przystawienia ANSI: -2°



Sztywny system zapewnia najlepszą stabilność przy wewnętrznym doprowadzaniu chłodziwa

Płytki CoroTurn® 107

- Do otworów od $\varnothing$ 6 mm

CoroTurn® XS

- Do otworów od $\varnothing$ 1 mm

CoroBore® 824

DCON _{WS}	Maks. prędkość obrotowa: RPM	Zakres średnic ADJRG
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5

Regulacji średnicy co do 0,002 mm.
Obrót o 360° zmienia średnicę o 0,5 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy wykończeniowej głowicy wytaczarskiej wynosi 15 mm.



Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® XS

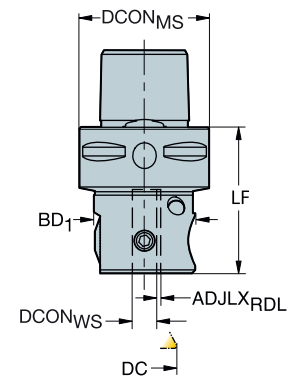
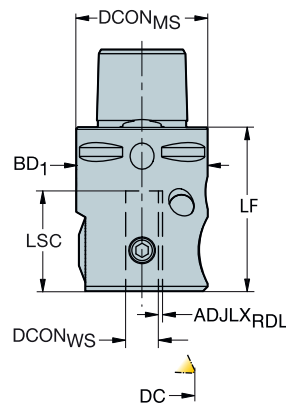
CoroBore® 824 XS

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2

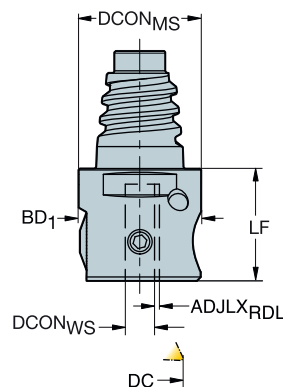


						Wymiary, mm							
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BD ₁	BAR	KG
1.00	6.00	C3	4	3	2	C3-R824XS04-021	32.00	4.00	1.25	36.00	25.00	20	0.213
6.00	10.00	C3	6	3	2	C3-R824XS06-016	32.00	6.00	1.00	36.00	25.00	20	0.210
10.00	14.00	C3	8	3	1	C3-R824XS08-015	32.00	8.00	1.00	40.00	32.00	20	0.269
14.00	20.00	C4	10	3	1	C4-R824XS10-017	40.00	10.00	1.50	42.00	40.00	20	0.451

Adaptory ze złączem Coromant EH na złącze CoroTurn® XS

CoroBore® 824 XS

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



						Wymiary, mm							
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BD ₁	BAR	KG
1.00	6.00	E25	4	1		EH25-R824XS04-008	24.20	4.00	1.25	23.00	25.00	20	0.174
6.00	10.00	E25	6	1		EH25-R824XS06-003	24.20	6.00	1.00	23.00	25.00	20	0.172
10.00	14.00	E25	8	1		EH25-R824XS08-013	24.20	8.00	1.00	38.00	32.00	20	0.285
14.00	20.00	E25	10	1		EH25-R824XS10-013	24.20	10.00	1.50	38.00	40.00	20	0.368

Uwaga:

Przeznaczone do obróbki z użyciem wytaczaków serii CoroTurn® XS

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

L4



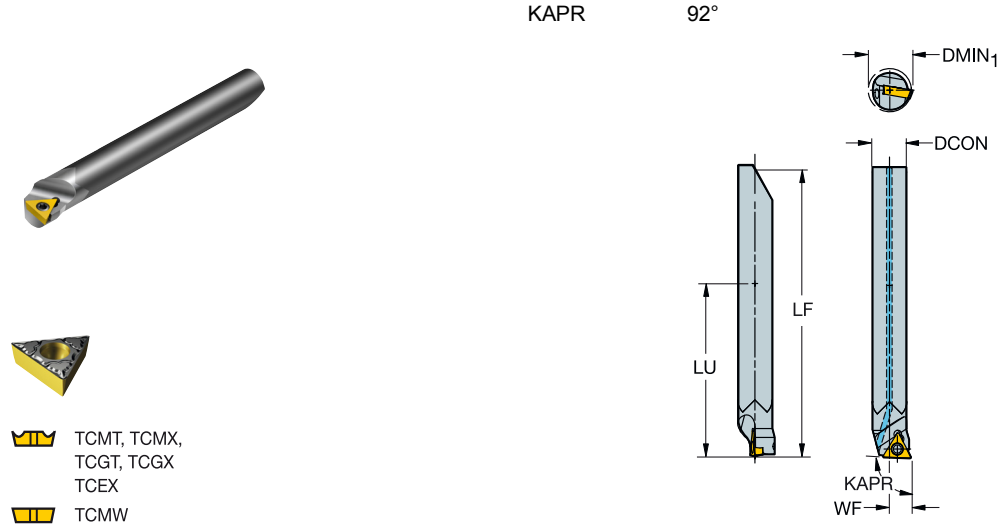
N22



N15

CoroTurn® XS, wytaczak

Złącze CXS - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm												
DMIN1	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	LU	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
6.0	05	6	1	CXS-06-06 030TC05	6.00	30.00	49.90	3.00	20	0.6	0.028	TCEX 05 01 00
8.0	05	6	1	CXS-06-08 030TC05	6.00	30.00	49.90	4.00	20	0.6	0.031	TCEX 05 01 00
10.0	06	8	1	CXS-08-10 040TC06	8.00	40.00	64.04	5.00	20	0.6	0.050	TCMT 06 T1 02
12.0	06	8	1	CXS-08-12 040TC06	8.00	40.00	64.04	6.00	20	0.6	0.050	TCMT 06 T1 02
14.0	09	10	1	CXS-10-14 050TC09	10.00	50.00	73.17	7.00	20	0.8	0.104	TCMT 09 02 02
17.0	09	10	1	CXS-10-17 050TC09	10.00	50.00	73.17	8.50	20	0.8	0.106	TCMT 09 02 02

Zalecane adaptory: CoroBore 824 XS

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



Wykończeniowa głowica wytaczarska 391.37A/B

Do obróbki z użyciem wytaczaków serii R429

Zastosowanie

- Wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczaki o zwiększonej wydajności dla określonego zakresu stosunków długości użytkowej do średnicy
- Elastyczne rozwiązania do otworów o różnych średnicach

Wytaczanie rowków czołowych

- Optymalna długość uchwytu dla każdej średnicy
- Doskonałe rozwiązanie do wytoczenia małych rowków pod o-ringi



Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Płytki

- Wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczaki z węgla spiekane
- Standardowe płytki CoroTurn® 107
- Obróbka rowków czołowych
- CoroCut® MB - 09FA

Wykończeniowa głowica wytaczarska 391.37A/B

DCON _{WS}	Maks. prędkość obrotowa: RPM	Zakres średnic ADJRG
12	7000	3
16	5000	3
20	3500	5

Uwaga!

Głowica wytaczarska do obróbki szybkościowej 391.37B, maks. do prędkości obrotowej 20 000 obr./min.

Zastosowanie tulei:

W przypadku użycia tulei, zakres wytaczanych średnic DC zwiększy się o 10 mm

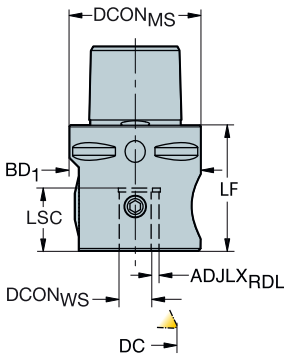
Głowica do obróbki wykończeniowej

- Wybierz wykończeniową głowicę wytaczarską konwencjonalną (.37A) lub do obróbki z wysokimi prędkościami (.37B)
 - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
 - Dokładność ustawienia średnicy: 0,002 mm
- Wykończeniowe głowice wytaczarskie do obróbki z wysokimi prędkościami mogą pracować z prędkością obrotową 20 000 obr/min



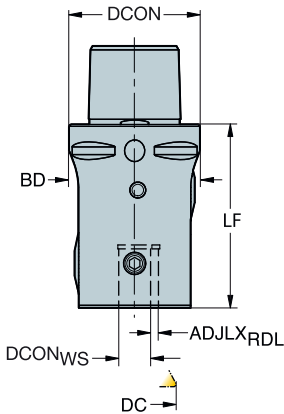
Średnica ustawiana z dokładnością do 0.002 mm za pomocą podziałki i noniusza. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.5 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy na wykończeniowej głowicy wytaczarskiej wynosi 15 mm.

Adapter ze złączem Coromant Capto® na wytaczaki do obróbki wykończeniowej
Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



391.37A, adapter

						Wymiary, mm						
DCN	DCX	CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	ADJLX_{RDL}	LF	BD₁	BAR	KG
3.00	26.00	C4	12	3	C4-391.37A-12 055B	40.00	12.00	3.00	55.00	50.00	20	0.714
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37A-12 048B	50.00	12.00	3.00	48.00	48.00	20	0.799
3.00	32.00	C5	16	3	C5-391.37A-16 070A	50.00	16.00	3.00	70.00	63.00	20	1.450
3.00	32.00	C6	16	3	C6-391.37A-16 075A	63.00	16.00	3.00	75.00	63.00	20	1.896
3.00	36.00	C5	20	3	C5-391.37A-20 085A	50.00	20.00	5.00	85.00	80.00	20	2.616
3.00	36.00	C6	20	3	C6-391.37A-20 085A	63.00	20.00	5.00	85.00	80.00	20	2.886



391.37B, adapter z regulowaną przeciwwagą

						Wymiary, mm						
DCN	DCX	CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	ADJLX_{RDL}	LF	BD₁	BAR	KG
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37B-12 070B	50.00	12.00	3.00	70.00	50.00	20	1.090

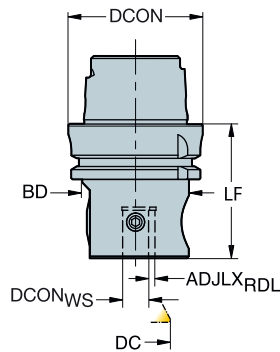
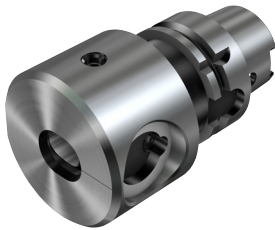
Używać z wytaczakami R429U/R429.90

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



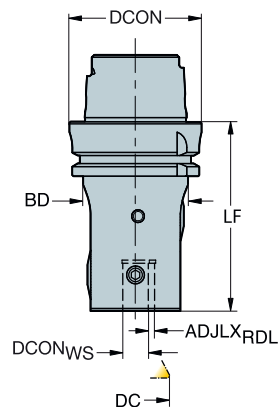
Adapter ze złączem HSK na wytaczaki do obróbki wykończeniowej

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



391.37A, adapter

						Wymiary, mm						
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037A-6312063B	63.00	12.00	3.00	63.00	50.00	20	1.181
3.00	26.00	100	12	1	392.41037A-10012076B	100.00	12.00	3.00	76.00	50.00	20	2.700
3.00	32.00	63	16	1	392.41037A-6316085A	63.00	16.00	3.00	85.00	63.00	20	1.770
3.00	36.00	63	20	1	392.41037A-63 20 100A	63.00	20.00	5.00	100.00	80.00	20	2.788



391.37B, adapter z regulowaną przeciwwagą

						Wymiary, mm						
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037B-6312090B	63.00	12.00	3.00	90.00	50.00	20	1.502

Używać z wytaczakami R429U/R429.90

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



L4



M25



N22



N15

Wytaczak z płytką wymienną do obróbki wykończeniowej

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Trzonek stalowy

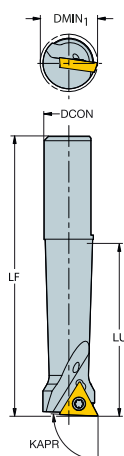
KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW



				Wymiary, mm									
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	LU	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
8.0	06	12	1	R429U-A12-08028TC06	12.00	28.00	54.00	4.00	20	0.6	0.036	TCMT 06 T1 02	
8.0	06	12	1	R429U-A12-08040TC06	12.00	40.00	66.00	4.00	20	0.6	0.040	TCMT 06 T1 02	
11.0	06	12	1	R429U-A12-11039TC06	12.00	39.00	65.00	5.50	20	0.6	0.048	TCMT 06 T1 02	
11.0	06	12	1	R429U-A12-11055TC06	12.00	55.00	81.00	5.50	20	0.6	0.053	TCMT 06 T1 02	
14.0	09	12	1	R429U-A12-14042TC09	12.00	42.00	68.00	7.00	20	0.8	0.060	TCMT 09 02 02	
14.0	09	12	1	R429U-A12-14060TC09	12.00	60.00	86.00	7.00	20	0.8	0.070	TCMT 09 02 02	
17.0	09	12	1	R429U-A12-17042TC09	12.00	42.00	68.00	8.50	20	0.8	0.060	TCMT 09 02 02	
17.0	09	12	1	R429U-A12-17060TC09	12.00	60.00	86.00	8.50	20	0.8	0.071	TCMT 09 02 02	
20.0	09	12	1	R429U-A12-20042TC09	12.00	42.00	68.00	10.00	20	0.8	0.071	TCMT 09 02 02	
20.0	09	12	1	R429U-A12-20060TC09	12.00	60.00	86.00	10.00	20	0.8	0.072	TCMT 09 02 02	
8.0	06	16	1	R429U-A16-08028 TC06A	16.00	28.00	89.00	4.00	20	0.6	0.114	TCMT 06 T1 02	
8.0	06	16	1	R429U-A16-08040TC06	16.00	40.00	101.00	4.00	20	0.6	0.103	TCMT 06 T1 02	
11.0	06	16	1	R429U-A16-11039 TC06A	16.00	39.00	100.00	5.50	20	0.6	0.124	TCMT 06 T1 02	
11.0	06	16	1	R429U-A16-11055TC06	16.00	55.00	116.00	5.50	20	0.6	0.120	TCMT 06 T1 02	
14.0	09	16	1	R429U-A16-14049 TC09A	16.00	49.00	110.00	1.50	20	0.8	0.148	TCMT 09 02 02	
14.0	09	16	1	R429U-A16-14070TC09	16.00	70.00	131.00	7.00	20	0.8	0.156	TCMT 09 02 02	
17.0	09	16	1	R429U-A16-17056 TC09A	16.00	56.00	117.00	8.50	20	0.8	0.165	TCMT 09 02 02	
17.0	09	16	1	R429U-A16-17080TC09	16.00	80.00	141.00	8.50	20	0.8	0.193	TCMT 09 02 02	
20.0	09	16	1	R429U-A16-20056 TC09A	16.00	56.00	117.00	10.00	20	0.8	0.160	TCMT 09 02 02	
20.0	09	16	1	R429U-A16-20080TC09	16.00	80.00	141.00	10.00	20	0.8	0.195	TCMT 09 02 02	
23.0	09	16	1	R429U-A16-23056 TC09A	16.00	56.00	117.00	11.50	20	0.8	0.160	TCMT 09 02 02	
23.0	09	16	1	R429U-A16-23080TC09	16.00	80.00	141.00	11.50	20	0.8	0.192	TCMT 09 02 02	
26.0	09	16	1	R429U-A16-26056 TC09A	16.00	56.00	117.00	13.00	20	0.8	0.160	TCMT 09 02 02	
26.0	09	16	1	R429U-A16-26080TC09	16.00	80.00	141.00	13.00	20	0.8	0.194	TCMT 09 02 02	
17.0	09	20	1	R429U-A20-17060 TC09A	20.00	60.00	134.00	8.50	20	0.8	0.260	TCMT 09 02 02	
20.0	09	20	1	R429U-A20-20070 TC09A	20.00	70.00	144.00	10.00	20	0.8	0.270	TCMT 09 02 02	
23.0	09	20	1	R429U-A20-23070 TC09A	20.00	70.00	144.00	11.50	20	0.8	0.290	TCMT 09 02 02	
26.0	09	20	1	R429U-A20-26070 TC09A	20.00	70.00	144.00	13.00	20	0.8	0.290	TCMT 09 02 02	

Zalecane adaptery: 391.37A/B

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



K34



M25



N22



N15

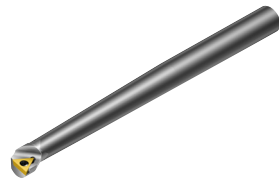
Wytaczak z płytką wymienną do obróbki wykończeniowej

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

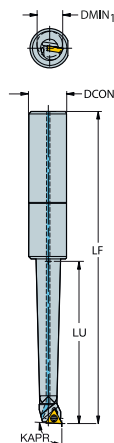
Trzonek węglkowy z włutowaną stalową końcówką

KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



				Wymiary, mm								
DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	LU	LF	WF				MIID
8.0	06	16	1	R429U-E16-08048TC06	16.00	48.00	109.00	4.00	20	0.6	0.130	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-E16-11066TC06	16.00	66.00	127.00	5.50	20	0.6	0.170	TCMT 06 T1 02
14.0	09	16	1	R429U-E16-14084TC09	16.00	84.00	145.00	7.00	20	0.8	0.275	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-E16-17096TC09	16.00	96.00	157.00	8.50	20	0.8	0.391	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-E16-20096TC09	16.00	96.00	157.00	10.00	20	0.8	0.394	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-E16-23096TC09	16.00	96.00	157.00	11.50	20	0.8	0.395	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-E16-26096TC09	16.00	96.00	157.00	13.00	20	0.8	0.395	TCMT 09 02 02

Zalecane adaptory: 391.37A/B

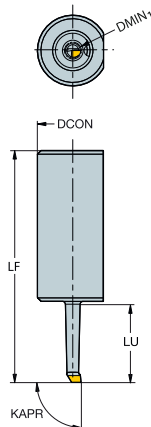
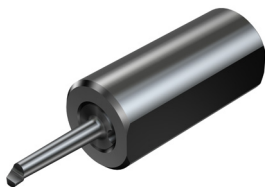
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

Jednolity wytaczak do obróbki wykończeniowej

KAPR

90°



			Wymiary, mm							
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	LU	LF	WF	BAR	KG	
3.0	16	1	R429U-E16-0301501A	16.00	15.00	76.00	1.50	70	0.102	
5.0	16	1	R429U-E16-0502502A	16.00	25.00	86.00	2.50	70	0.100	

			P	M	K	N	S	Wymiary, mm					
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	H10F	H10F	H10F	H10F	DCON	LU	LF	WF	BAR	KG
3.0	12	1	R429.90-03-013-01-CB	☆	☆	☆	☆	12.00	13.50	40.00	1.50	70	0.039
5.0	12	1	R429.90-05-021-02-CB	☆	☆	☆	☆	12.00	21.00	48.00	2.50	70	0.042

Zalecane adaptory: 391.37A/B



K34



M25



N22



N15

CoroBore® 825/CoroBore® 826

Narzędzia do precyzyjnego wytaczania wykończeniowego

Zastosowanie

- Konwencjonalne wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczanie wsteczne

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Elastyczne rozwiązanie kompatybilne z każdym złączem obrabiarki; złącze Coromant Capto lub Coromant EH
- Możliwość zastosowania odpowiedniego wysięgu, nawet przy obróbce otworów o małych średnicach za pomocą systemu modułowego Coromant EH
- Niezawodny system ze sztywnym połączeniem głowicy i wkładki - stabilny przebieg wytaczania bez drgań
- Możliwość precyzyjnego ustawienia średnicy wytaczadeł CoroBore 825/826
- Dobra klasa dokładności otworów (IT6)
- Narzędzia dostępne w wersji z modulem tłumiącym drgania do obróbki bez drgań, nawet na długich wysięgach
- Chłodziwo doprowadzane przez narzędzie



www.sandvik.coromant.com/corobore825

● ● ● ● SilentTools®

Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH
- Chwyt cylindryczny

Płytki

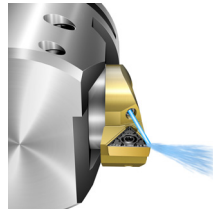
Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroTurn® 107



825 - średnica płynnie ustawiana z dokładnością do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.5 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy głowicy wynosi 15 mm.

826 - średnica ustawiana skokowo co 0.002 mm. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.1 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy głowicy wynosi 1 mm.



Precyzyjny strumień chłodziwa trafia wprost do strefy skrawania



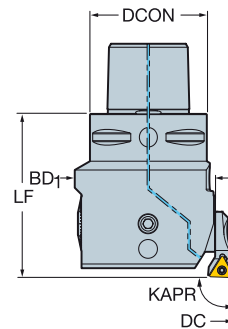
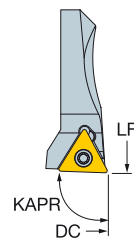
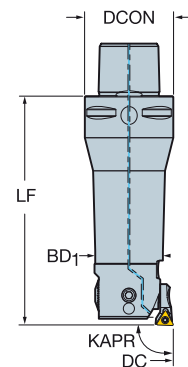
Dostępne również w wersji lekkiej. System umożliwia wytaczanie otworów o dużych średnicach z większą stabilnością, bez konieczności zwiększania ciężaru narzędzia.

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR
DSGN92°
192°
2

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID
19.00	23.00	06	C3	3	2	825-23TC06-C3	32.00	2.00	3.00	89.00	18.00	70	0.6	0.430	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	C3	3	2	825-29TC06-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.6	0.414	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	C4	3	2	825-29TC06-C4	40.00	3.00	2.00	85.00	20.00	70	0.6	0.897	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	C3	3	2	825-36TC06-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	25.00	70	0.6	0.692	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	C4	3	2	825-36TC06-C4	40.00	4.00	2.00	95.00	25.00	70	0.6	0.992	1	TCMT 06 T1 02
35.00	45.00	09	C3	3	1	825-45TC09-C3	32.00	5.00		48.00	32.00	70	0.8	0.641	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	09	C4	3	2	825-45TC09-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	32.00	70	0.8	1.120	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C4	3	1	825-56TC09-C4	40.00	6.00		56.00	40.00	70	0.8	0.874	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C5	3	2	825-56TC09-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	40.00	70	0.8	1.600	1	TCMT 09 02 04
55.00	70.00	11	C5	3	1	825-70TC11-C5	50.00	7.50		66.00	50.00	70	0.9	1.430	1	TCMT 11 03 04
55.00	70.00	11	C6	3	2	825-70TC11-C6	63.00	7.50	1.50	120.00	50.00	70	0.9	2.620	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C5	3	1	825-87TC11-C5	50.00	9.00		70.00	63.00	70	0.9	1.930	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C6	3	1	825-87TC11-C6	63.00	9.00		78.00	63.00	70	0.9	2.360	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C5	3	1	825-107TC11-C5	50.00	10.50		76.00	80.00	70	0.9	2.240	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C6	3	1	825-107TC11-C6	63.00	10.50		90.00	80.00	70	0.9	3.180	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C6	3	1	825-137TC11-C6	63.00	15.50		90.00	100.00	70	0.9	3.792	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	1	825-137TC11-C8	80.00	15.50		100.00	100.00	70	0.9	5.890	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	11	C6	3	1	825-167TC11-C6	63.00	15.50		90.00	130.00	70	0.9	4.430	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	11	C8	3	1	825-167TC11-C8	80.00	15.50		100.00	130.00	70	0.9	5.570	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



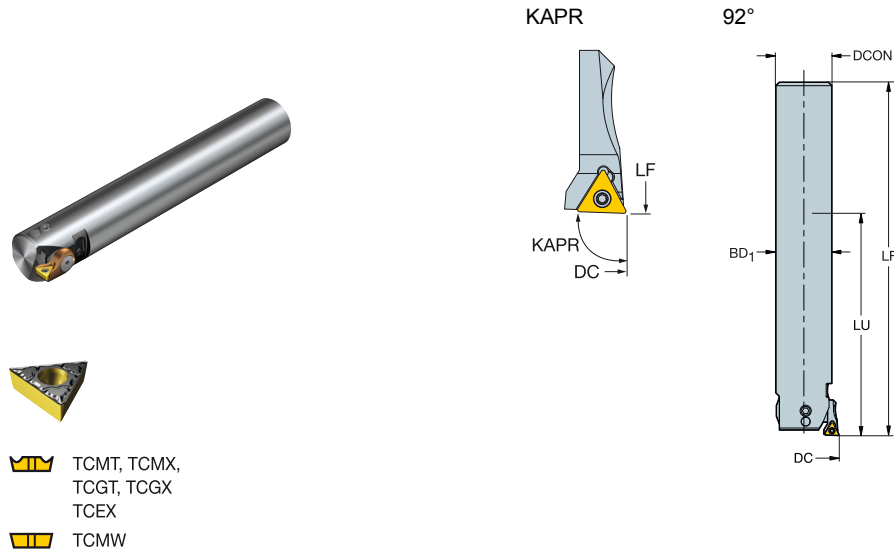
N15



K81

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

Chwyt cylindryczny - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



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

					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LU	LF				CICT	MIID		
19.00	23.00	06	18	1	825-23TC06-A18	18.00	2.00	77.00	128.00	70	0.6	0.731	1	TCMT 06 T1 02		
23.00	29.00	06	20	1	825-29TC06-A20	20.00	3.00	81.00	132.00	70	0.6	0.606	1	TCMT 06 T1 02		
28.00	36.00	06	25	1	825-36TC06-A25	25.00	4.00	101.00	158.00	70	0.6	0.951	1	TCMT 06 T1 02		

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

L4

N22

N15

K81

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

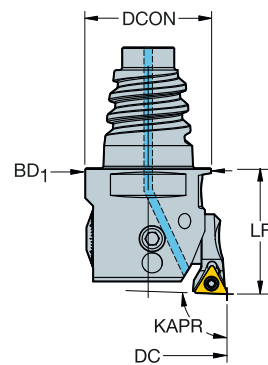
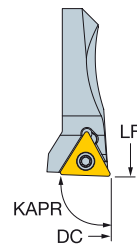
Złącze Coromant EH - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR

92°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCN	ADJLX _{ROL}	LF	BD ₁				CICT	MIID
19.00	23.00	06	E16	1	825-23TC06-EH16	15.50	2.00	25.00	18.00	70	0.6	0.500	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	E20	1	825-29TC06-EH20	19.30	3.00	25.00	20.00	70	0.6	0.600	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	E25	1	825-36TC06-EH25	24.20	4.00	25.00	25.00	70	0.6	0.687	1	TCMT 06 T1 02

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15



K81

CoroBore® 826, wytaczadło wykończeniowe

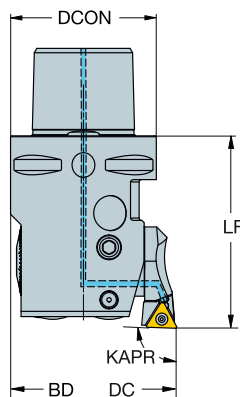
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF				CICT	MIID	
35.45	36.55	09	C3	3	826-36TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.566	1	TCMT 09 02 04	
36.45	37.55	09	C3	3	826-37TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.565	1	TCMT 09 02 04	
37.45	38.55	09	C3	3	826-38TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.631	1	TCMT 09 02 04	
38.45	39.55	09	C3	3	826-39TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.640	1	TCMT 09 02 04	
39.45	40.55	09	C3	3	826-40TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.647	1	TCMT 09 02 04	
40.45	41.55	09	C3	3	826-41TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.290	1	TCMT 09 02 04	
41.45	42.55	09	C3	3	826-42TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.290	1	TCMT 09 02 04	
42.45	43.55	09	C3	3	826-43TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.290	1	TCMT 09 02 04	
43.45	44.55	09	C3	3	826-44TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	70	0.8	0.290	1	TCMT 09 02 04	
44.45	45.55	09	C4	3	826-45TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.591	1	TCMT 09 02 04	
45.45	46.55	09	C4	3	826-46TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
46.45	47.55	09	C4	3	826-47TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	1.104	1	TCMT 09 02 04	
47.45	48.55	09	C4	3	826-48TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
48.45	49.55	09	C4	3	826-49TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
49.45	50.55	09	C4	3	826-50TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.918	1	TCMT 09 02 04	
50.45	51.55	09	C4	3	826-51TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
51.45	52.55	09	C4	3	826-52TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.940	1	TCMT 09 02 04	
52.45	53.55	09	C4	3	826-53TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
53.45	54.55	09	C4	3	826-54TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
54.45	55.55	09	C4	3	826-55TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	70	0.8	0.570	1	TCMT 09 02 04	
55.35	56.65	11	C5	3	826-56TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.397	1	TCMT 11 03 04	
56.35	57.65	11	C5	3	826-57TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.455	1	TCMT 11 03 04	
57.35	58.65	11	C5	3	826-58TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.414	1	TCMT 11 03 04	
58.35	59.65	11	C5	3	826-59TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
59.35	60.65	11	C5	3	826-60TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.466	1	TCMT 11 03 04	
60.35	61.65	11	C5	3	826-61TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
61.35	62.65	11	C5	3	826-62TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
62.35	63.65	11	C5	3	826-63TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.426	1	TCMT 11 03 04	
63.35	64.65	11	C5	3	826-64TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.503	1	TCMT 11 03 04	
64.35	65.65	11	C5	3	826-65TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.520	1	TCMT 11 03 04	
65.35	66.65	11	C5	3	826-66TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
66.35	67.65	11	C5	3	826-67TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
67.35	68.65	11	C5	3	826-68TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
68.35	69.65	11	C5	3	826-69TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
69.35	70.65	11	C5	3	826-70TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.455	1	TCMT 11 03 04	
70.35	71.65	11	C5	3	826-71TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
71.35	72.65	11	C5	3	826-72TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.070	1	TCMT 11 03 04	
72.35	73.65	11	C5	3	826-73TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	70	0.9	1.557	1	TCMT 11 03 04	
73.35	74.65	11	C6	3	826-74TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	
74.35	75.65	11	C6	3	826-75TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	
75.35	76.65	11	C6	3	826-76TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	
76.35	77.65	11	C6	3	826-77TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	
77.35	78.65	11	C6	3	826-78TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	
78.35	79.65	11	C6	3	826-79TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15



K81

CoroBore® 826, wytaczadło wykończeniowe

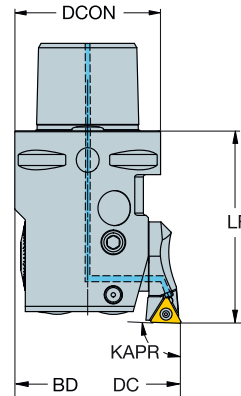
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



					Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	LF				CICT	MIID
79.35	80.65	11	C6	3	826-80TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
80.35	81.65	11	C6	3	826-81TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
81.35	82.65	11	C6	3	826-82TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
82.35	83.65	11	C6	3	826-83TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
83.35	84.65	11	C6	3	826-84TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
84.35	85.65	11	C6	3	826-85TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
85.35	86.65	11	C6	3	826-86TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
86.35	87.65	11	C6	3	826-87TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
87.35	88.65	11	C6	3	826-88TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
88.35	89.65	11	C6	3	826-89TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
89.35	90.65	11	C6	3	826-90TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04
90.35	91.65	11	C6	3	826-91TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	70	0.9	1.940	1	TCMT 11 03 04

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15

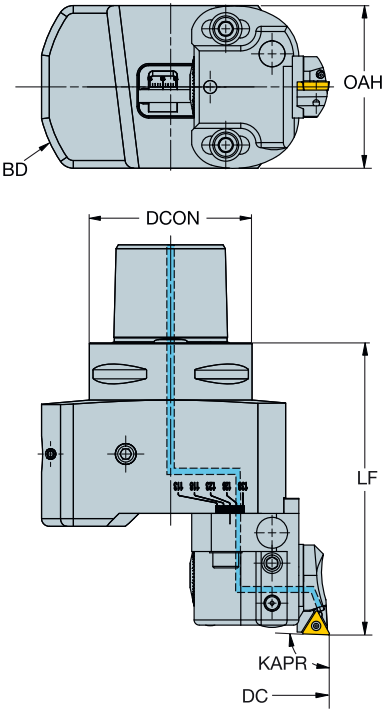


K81

CoroBore® 826, wytaczadło wykończeniowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 92°



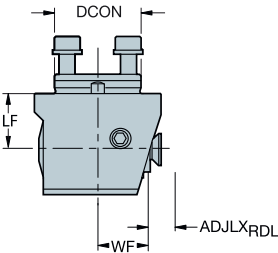
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

					Wymiary, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD _i				CICT	MIID
91.35	112.65	11	C6	3	826-112TC11-C6HP	63.00	10.65	113.00	63.00	85.00	70	0.9	3.215	1	TCMT 11 03 04
112.35	133.65	11	C6	3	826-133TC11-C6HP	63.00	10.65	113.00	63.00	105.00	70	0.9	3.645	1	TCMT 11 03 04
133.35	154.65	11	C6	3	826-154TC11-C6HP	63.00	10.65	113.00	63.00	125.00	70	0.9	3.940	1	TCMT 11 03 04

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

CoroBore® 826, głowica do wytaczania wykończeniowego

Precyzyjne podawanie chłodziwa



Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



L4



N22



N15



K81

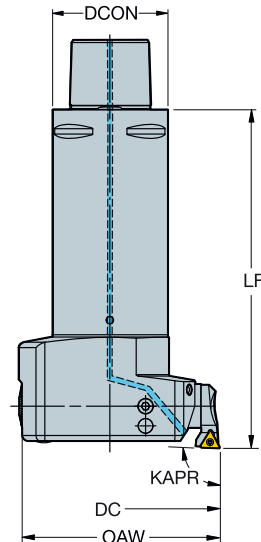
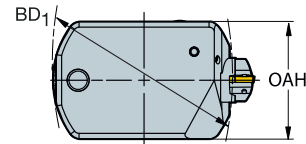
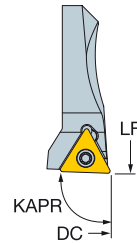
CoroBore® 825, lekkie narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
69.00	87.00	11	C5	3	825L-87TC11-C5	50.00	9.00	150.00	51.00	63.00	70	0.9	2.150	1	TCMT 11 03 04	
86.00	107.00	11	C5	3	825L-107TC11-C5	50.00	10.50	156.00	51.00	80.00	70	0.9	2.230	1	TCMT 11 03 04	
106.00	137.00	11	C6	3	825L-137TC11-C6	63.00	15.50	190.00	64.00	100.00	70	0.9	3.970	1	TCMT 11 03 04	
106.00	137.00	11	C8	3	825L-137TC11-C8	80.00	15.50	200.00	80.00	100.00	70	0.9	4.885	1	TCMT 11 03 04	
136.00	167.00	11	C6	3	825L-167TC11-C6	63.00	15.50	190.00	64.00	130.00	70	0.9	4.190	1	TCMT 11 03 04	
136.00	167.00	11	C8	3	825L-167TC11-C8	80.00	15.50	200.00	80.00	130.00	70	0.9	5.160	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15



K81

CoroBore® 825, wytaczadło wykończeniowe z tłumieniem drgań
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

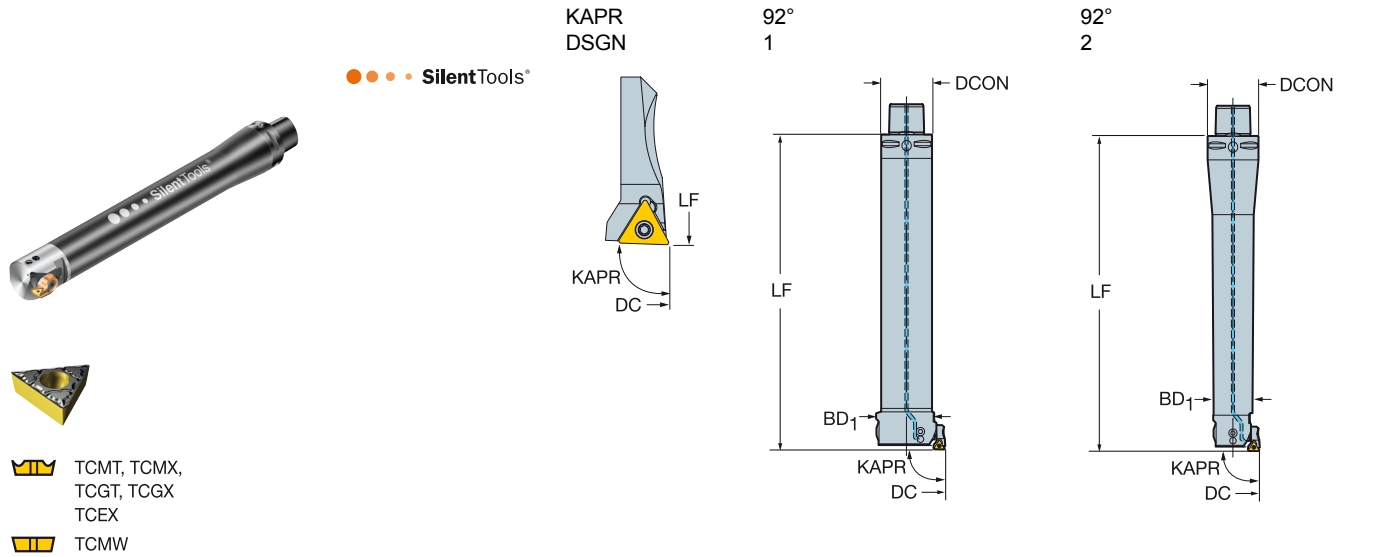


Table with 18 columns: DCN, DCX, CZC15, CNCS, DSGN, Oznaczenie, DCON, ADJLXrdL, ULDR, LF, OAH, BD1, BAR, NM, KG, CICT, MIID. It lists various tool specifications and their corresponding dimensions and material compatibility.

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Narzędzia do wytaczania wykończeniowego otworów o dużych średnicach

Zastosowanie

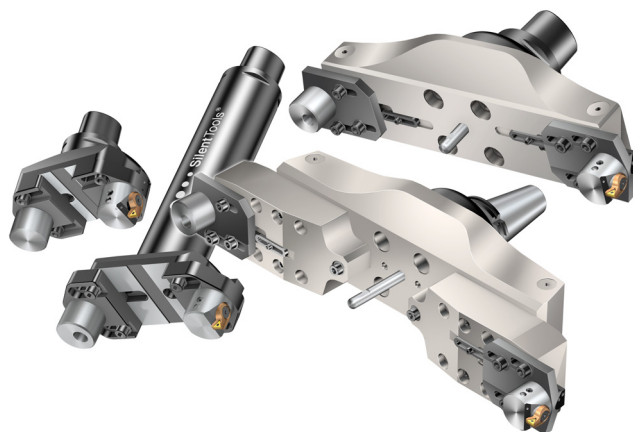
- Wytaczanie wykańczające
- Wytaczanie wsteczne
- Obróbka zewnętrzna

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Niezawodny system ze sztywnym połączeniem głowicy i wkładki - stabilny przebieg wytaczania bez drgań
- Uchwyty przeznaczone do wytaczania otworów o dużych średnicach
- Wąskie tolerancje otworów
- Wkładki zapewniające najwyższą stabilność
- Doprowadzenie chłodziwa przez narzędzie
- Korpus narzędzia do średnic z zakresu 298-1275 mm jest wykonany z wytrzymałego aluminium (co zmniejsza ciężar zespołu)
- Twarde pokrycie ochronne na korpusie
- Stosować suwaki przedłużające do regulacji promieniowej i wytaczania wstecznego



www.sandvik.coromant.com/corobore825

SilentTools®

Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH
- Chwyt cylindryczny
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroTurn® 107

Dostępne w wersji lekkiej.

Wytaczanie otworów o dużych średnicach bez konieczności zwiększania ciężaru narzędzia.



Regulacja średnicy:

825 - średnica płynnie ustawiana z dokładnością do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.5 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy głowicy wynosi 15 mm.

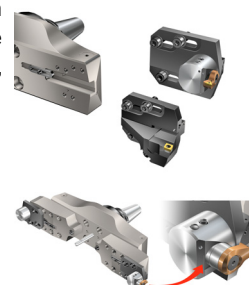
826 - średnica ustawiana skokowo co 0.002 mm. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.1 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy głowicy wynosi 1 mm.

Wkładki zapewniające najwyższą stabilność

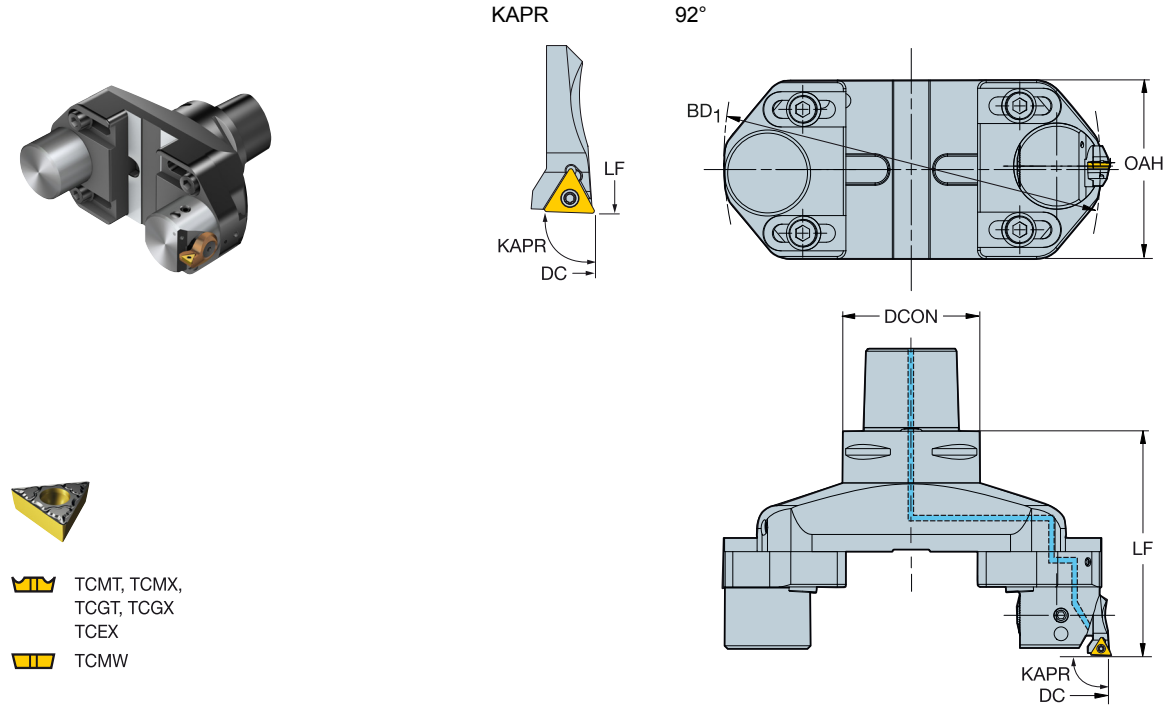


Dla otworów o średnicach powyżej 150 mm stosowane są te same adaptory nasadzane i przedłużenia zarówno w obróbce zgrubnej, jak i wykończeniowej oraz do obróbki rowków czołowych (w obróbce wykończeniowej konieczna przeciwwaga).

Stosować zestaw do przedłużania suwaka w celu zwiększenia zakresu średnic i wytaczania wstecznego



CoroBore® 825 XL, wytaczadła wykończeniowe
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



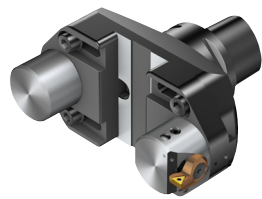
						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
148.00	215.00	11	C6	3	825-215TC11-C6	63.00	33.50	60.0	118.00	104.00	145.00	70	0.9	4.534	1	TCMT 11 03 04	
148.00	215.00	11	C8	3	825-215TC11-C8	80.00	33.50	60.0	130.00	104.00	145.00	70	0.9	7.500	1	TCMT 11 03 04	
148.00	215.00	11	C10	3	825-215TC11-C10	100.00	33.50	60.0	136.00	104.00	145.00	70	0.9	9.460	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	C6	3	825-265TC11-C6	63.00	33.50	60.0	118.00	104.00	195.00	70	0.9	4.750	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	C8	3	825-265TC11-C8	80.00	33.50	60.0	130.00	104.00	195.00	70	0.9	9.100	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	C10	3	825-265TC11-C10	100.00	33.50	60.0	136.00	104.00	195.00	70	0.9	10.850	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	C6	3	825-315TC11-C6	63.00	33.50	60.0	118.00	104.00	245.00	70	0.9	5.400	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	C8	3	825-315TC11-C8	80.00	33.50	60.0	130.00	104.00	245.00	70	0.9	10.350	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	C10	3	825-315TC11-C10	100.00	33.50	60.0	136.00	104.00	245.00	70	0.9	12.570	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85
Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



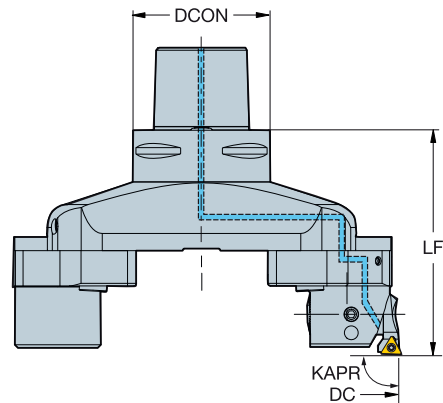
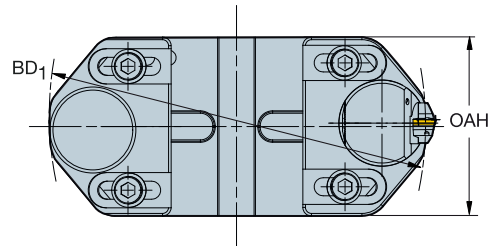
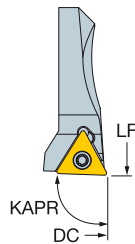
CoroBore® 826 XL, wytaczadła wykończeniowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

					Wymiary, mm													
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID		
148.00	200.00	11	C6	3	826-200TC11-C6	63.00	26.00	60.0	118.00	104.00	145.00	70	0.9	4.330	1	TCMT 11 03 04		
148.00	200.00	11	C8	3	826-200TC11-C8	80.00	26.00	60.0	130.00	104.00	145.00	70	0.9	7.520	1	TCMT 11 03 04		
148.00	200.00	11	C10	3	826-200TC11-C10	100.00	26.00	60.0	136.00	104.00	145.00	70	0.9	9.356	1	TCMT 11 03 04		
198.00	250.00	11	C6	3	826-250TC11-C6	63.00	26.00	60.0	118.00	104.00	195.00	70	0.9	4.740	1	TCMT 11 03 04		
198.00	250.00	11	C8	3	826-250TC11-C8	80.00	26.00	60.0	130.00	104.00	195.00	70	0.9	8.200	1	TCMT 11 03 04		
198.00	250.00	11	C10	3	826-250TC11-C10	100.00	26.00	60.0	136.00	104.00	195.00	70	0.9	10.800	1	TCMT 11 03 04		
248.00	300.00	11	C6	3	826-300TC11-C6	63.00	26.00	60.0	118.00	104.00	245.00	70	0.9	5.440	1	TCMT 11 03 04		
248.00	300.00	11	C8	3	826-300TC11-C8	80.00	26.00	60.0	130.00	104.00	245.00	70	0.9	10.040	1	TCMT 11 03 04		
248.00	300.00	11	C10	3	826-300TC11-C10	100.00	26.00	60.0	136.00	104.00	245.00	70	0.9	11.975	1	TCMT 11 03 04		

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



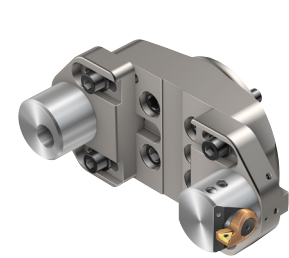
N15



K82

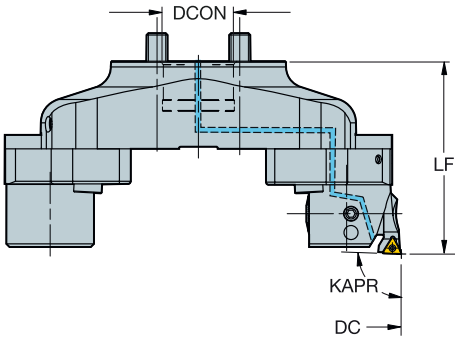
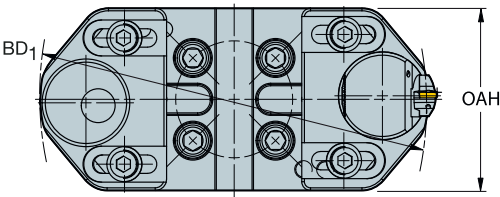
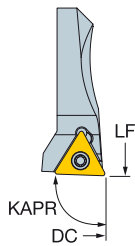
CoroBore® 825 XL, lekkie narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR
STDNO

92°
ISO 6462:2011



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

					Wymiary, mm														
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ISO	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID		
148.00	215.00	11	40S	1	825L-215TC11	40.00	C	33.50	60.0	110.00	104.00	145.00	70	0.9	4.450	1	TCMT 11 03 04		
198.00	265.00	11	40S	1	825L-265TC11	40.00	C	33.50	60.0	110.00	104.00	195.00	70	0.9	4.920	1	TCMT 11 03 04		
248.00	315.00	11	40S	1	825L-315TC11	40.00	C	33.50	60.0	110.00	104.00	245.00	70	0.9	5.370	1	TCMT 11 03 04		

Używać z trzpieniami frezarskimi 40S, np. C8-391.05-40 060M, które należy zamawiać oddzielnie.

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

L4

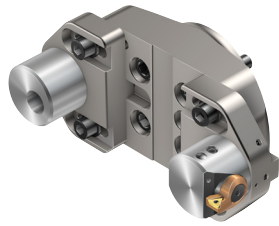
N22

N15

K82

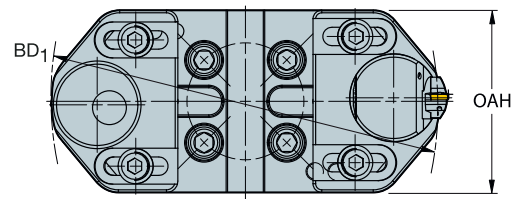
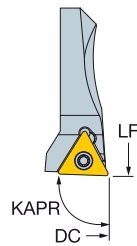
CoroBore® 826 XL, lekkie narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

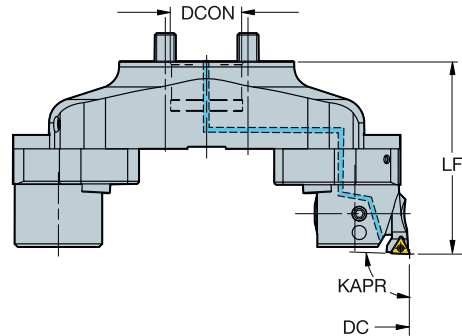


KAPR
STDNO

92°
ISO 6462:2011



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



					Wymiary, mm														
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ISO	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID		
148.00	200.00	11	40S	1	826L-200TC11	40.00	C	26.00	60.0	110.00	104.00	145.00	70	0.9	4.430	1	TCMT 11 03 04		
198.00	250.00	11	40S	1	826L-250TC11	40.00	C	26.00	60.0	110.00	104.00	195.00	70	0.9	4.860	1	TCMT 11 03 04		
248.00	300.00	11	40S	1	826L-300TC11	40.00	C	26.00	60.0	110.00	104.00	245.00	70	0.9	5.340	1	TCMT 11 03 04		

Używać z trzpieniami frezarskimi 40S, np. C8-391.05-40 060M, które należy zamawiać oddzielnie.

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



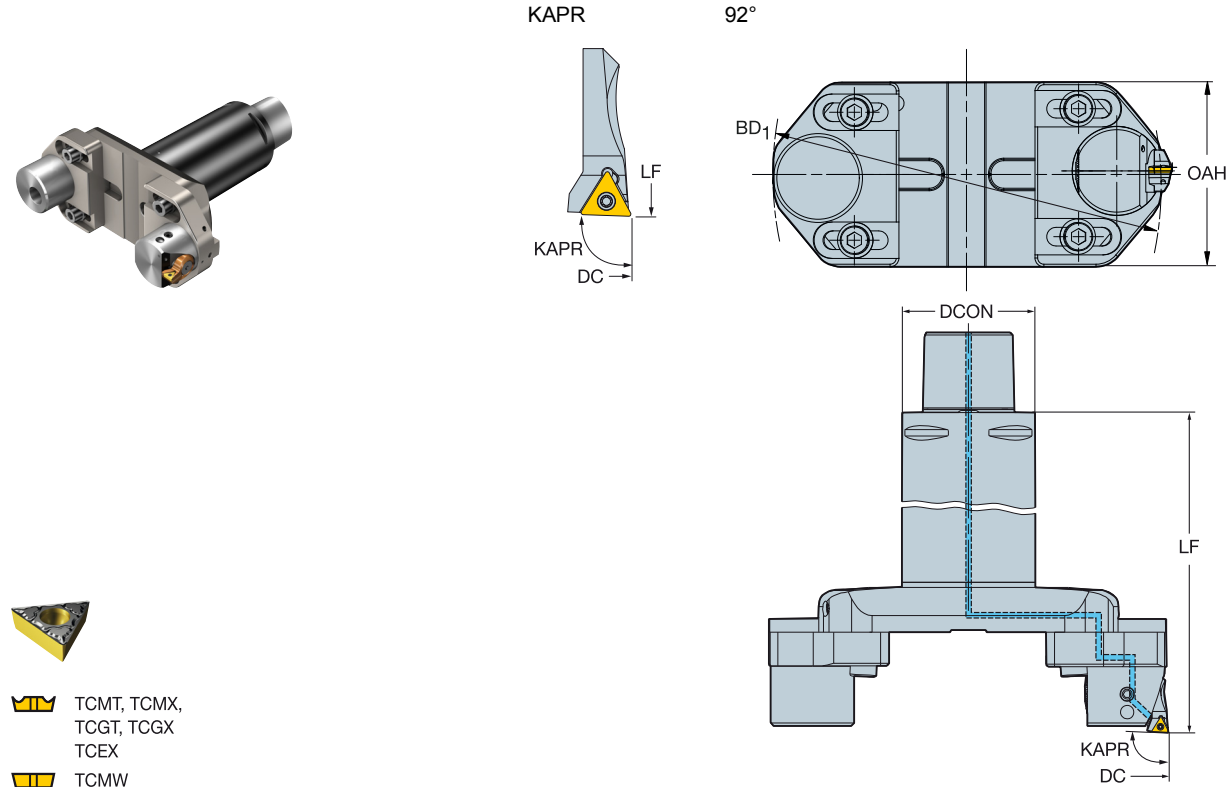
N15



K82

CoroBore® 825 XL, lekkie narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



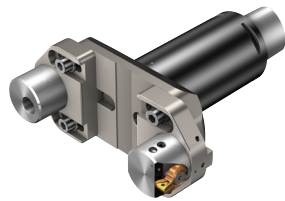
					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJL _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
148.00	215.00	11	C8	3	825L-215TC11-C8	80.00	33.50	60.0	230.00	104.00	145.00	70	0.9	7.640	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	C8	3	825L-265TC11-C8	80.00	33.50	60.0	230.00	104.00	195.00	70	0.9	8.320	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	C8	3	825L-315TC11-C8	80.00	33.50	60.0	230.00	104.00	245.00	70	0.9	8.680	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85
Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



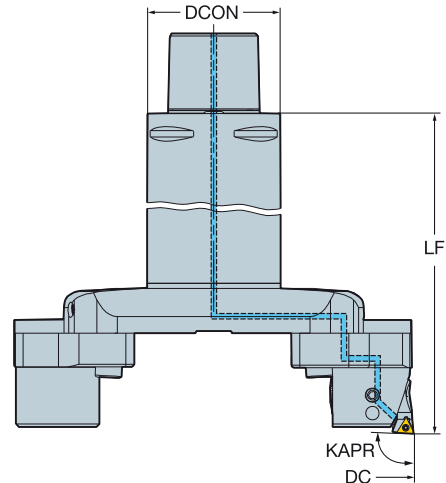
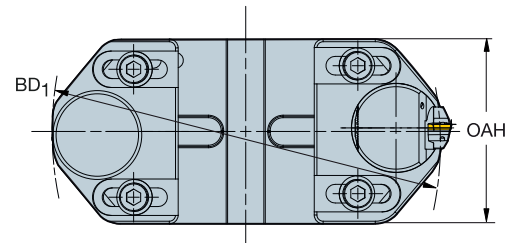
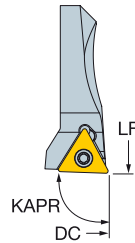
CoroBore® 826 XL, lekkie narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCN	ADJLX _{ROL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁	BAR	NM	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	11	C8	3	826L-200TC11-C8	80.00	26.00	60.0	230.00	104.00	145.00	70	0.9	7.700	1	TCMT 11 03 04	
198.00	250.00	11	C8	3	826L-250TC11-C8	80.00	26.00	60.0	230.00	104.00	195.00	70	0.9	8.600	1	TCMT 11 03 04	
248.00	300.00	11	C8	3	826L-300TC11-C8	80.00	26.00	60.0	230.00	104.00	245.00	70	0.9	6.860	1	TCMT 11 03 04	

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15

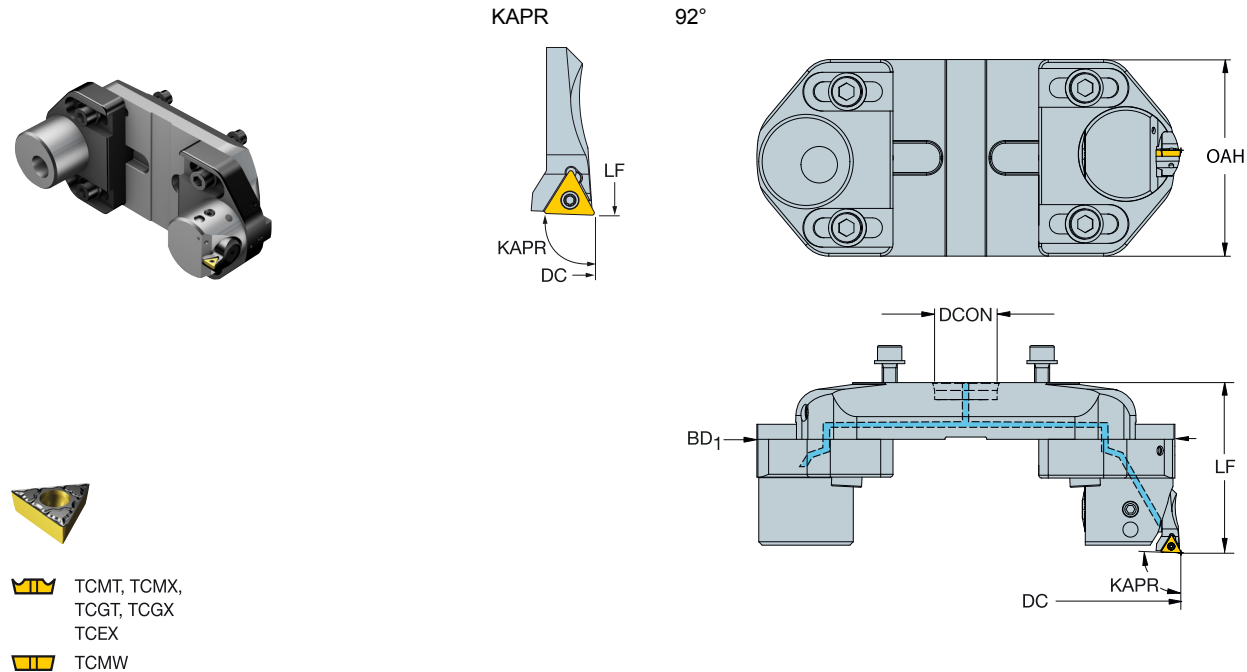


K82

CoroBore® 825 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools



						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJL _{GD}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
148.00	215.00	11	33	1	825D-215TC11	33.00	33.50	60.0	90.00	104.00	145.00	70	0.9	2.620	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	33	1	825D-265TC11	33.00	33.50	60.0	90.00	104.00	195.00	70	0.9	2.940	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	33	1	825D-315TC11	33.00	33.50	60.0	90.00	104.00	245.00	70	0.9	0.450	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Te lekkie zespoły przeznaczone są do używania z adapterami z tłumikiem drgań. Adaptery z tłumikiem drgań należy kupować oddzielnie, patrz strona K72.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

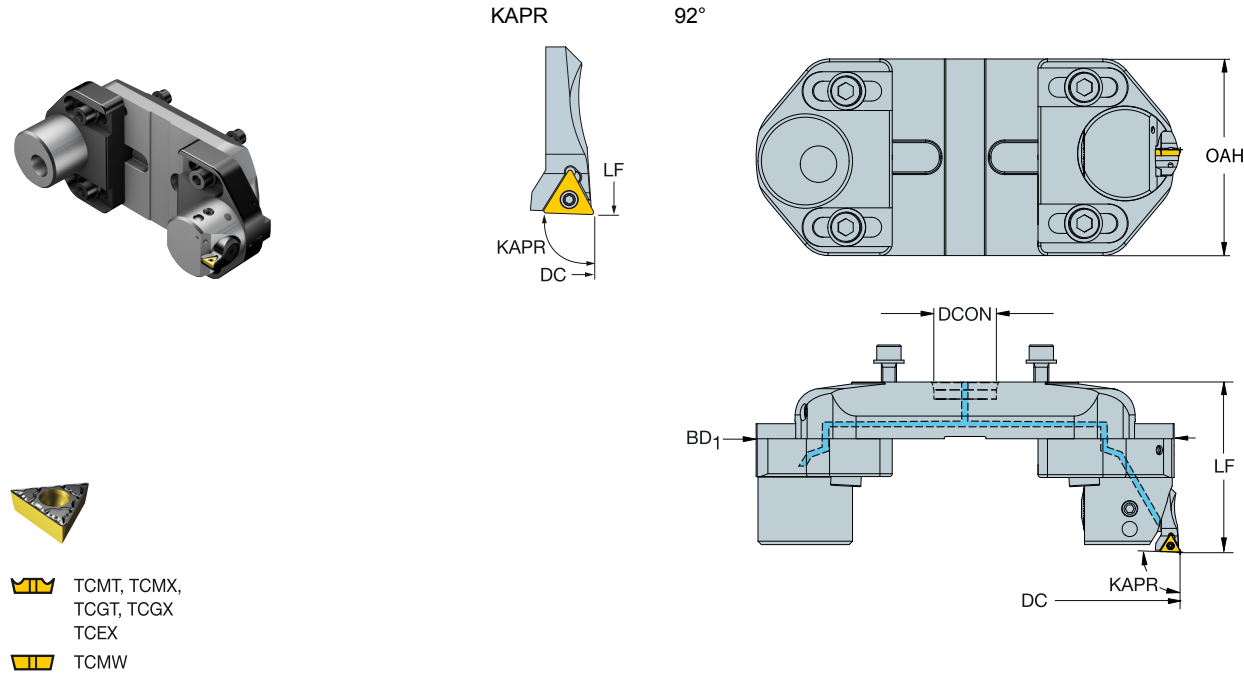
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® 826 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools



						Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RD}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
148.00	200.00	11	33	1	826D-200TC11	33.00	26.00	60.0	90.00	104.00	145.00	70	0.9	3.940	1	TCMT 11 03 04	
198.00	250.00	11	33	1	826D-250TC11	33.00	26.00	60.0	90.00	104.00	195.00	70	0.9	2.940	1	TCMT 11 03 04	
248.00	300.00	11	33	1	826D-300TC11	33.00	26.00	60.0	90.00	104.00	245.00	70	0.9	4.516	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

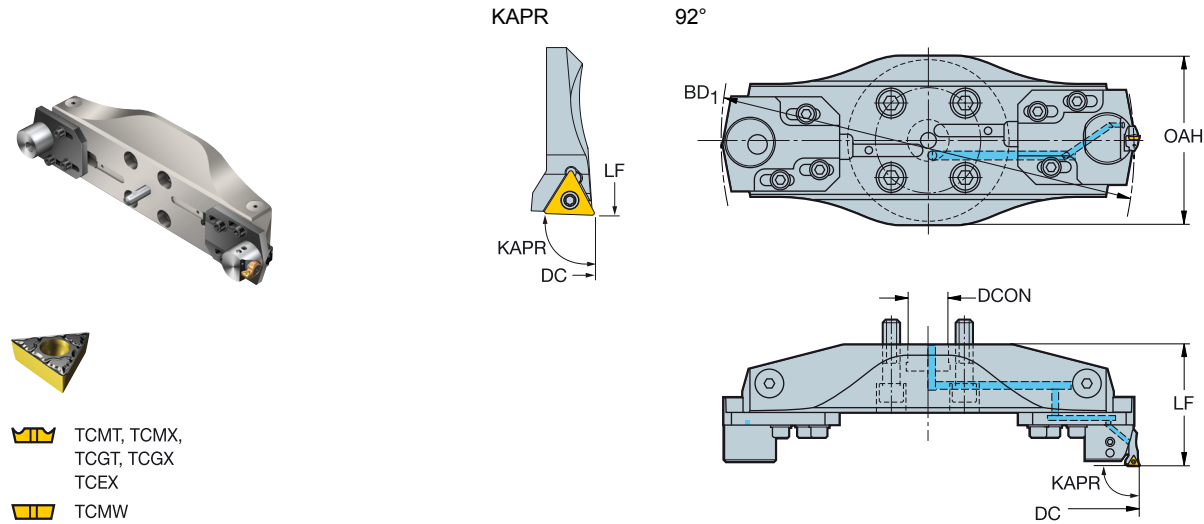
Te lekkie zespoły przeznaczone są do używania z adapterami z tłumikiem drgań. Adaptery z tłumikiem drgań należy kupować oddzielnie, patrz strona K72.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

CoroBore® 825 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



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

					Wymiary, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID
298.00	395.00	11	40X	1	825-395TC11	40.00	48.50	52.0	114.00	164.00	295.00	70	0.9	10.385	1	TCMT 11 03 04
378.00	475.00	11	40X	1	825-475TC11	40.00	48.50	52.0	119.00	164.00	375.00	70	0.9	12.280	1	TCMT 11 03 04
458.00	555.00	11	40X	1	825-555TC11	40.00	48.50	52.0	124.00	164.00	455.00	70	0.9	16.400	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat wytaczania wstępnego - patrz strona K84

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

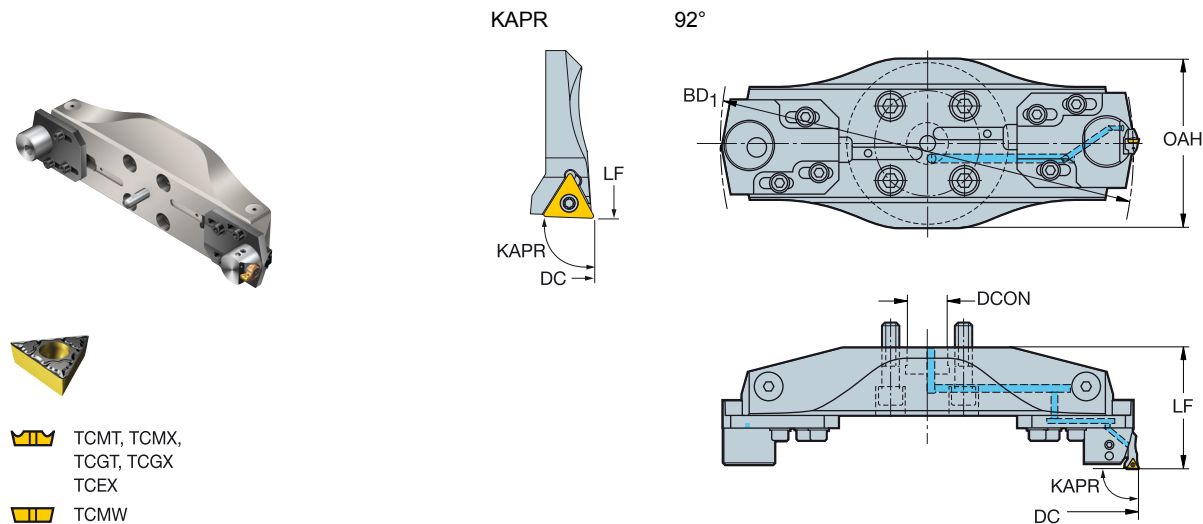
Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® 826 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

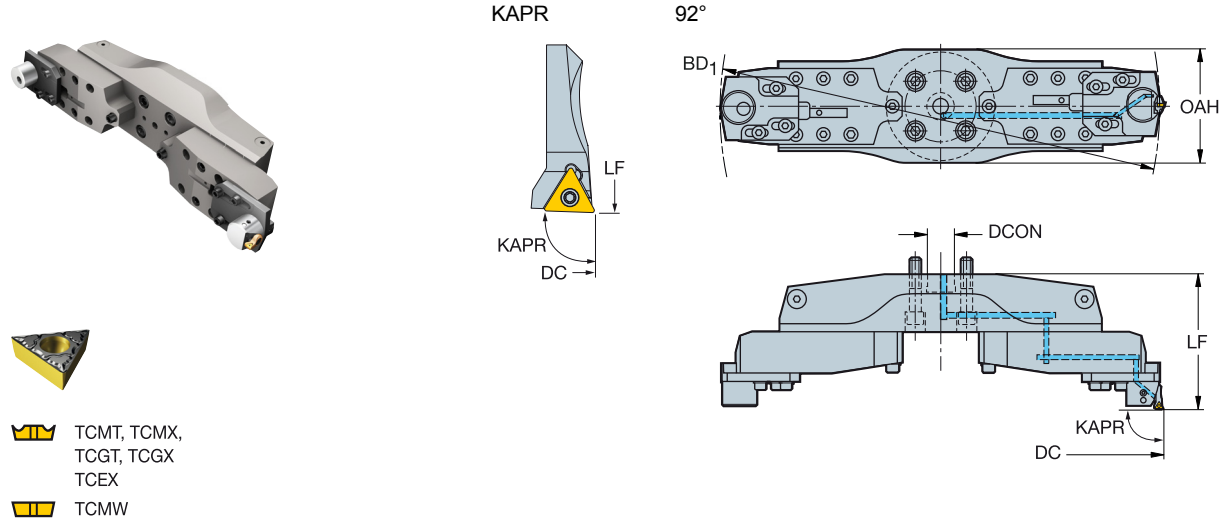


					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
298.00	380.00	11	40X	1	826-380TC11	40.00	41.00	52.0	114.00	164.00	295.00	70	0.9	10.620	1	TCMT 11 03 04	
378.00	460.00	11	40X	1	826-460TC11	40.00	41.00	52.0	119.00	164.00	375.00	70	0.9	12.762	1	TCMT 11 03 04	
458.00	540.00	11	40X	1	826-540TC11	40.00	41.00	52.0	124.00	164.00	455.00	70	0.9	16.110	1	TCMT 11 03 04	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826
Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

CoroBore® 825 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



					Wymiary, mm												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁				CICT	MIID	
538.00	795.00	11	40X	1	825-795TC11	40.00	128.50	112.0	198.00	164.00	535.00	70	0.9	34.000	1	TCMT 11 03 04	
778.00	1035.00	11	40X	1	825-1035TC11	40.00	128.50	112.0	218.00	164.00	775.00	70	0.9	40.007	1	TCMT 11 03 04	
1018.00	1275.00	11	40X	1	825-1275TC11	40.00	128.50	112.0	218.00	164.00	1015.00	70	0.9	53.500	1	TCMT 11 03 04	

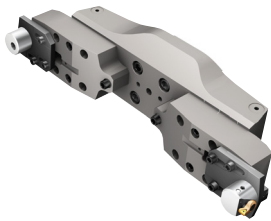
Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.
Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85
Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K84
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84
Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



CoroBore® 826 XL, wytaczadła wykończeniowe

Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

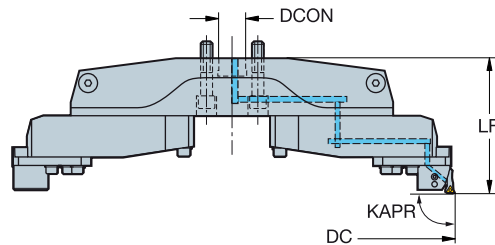
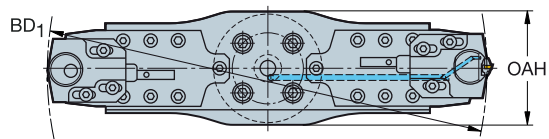
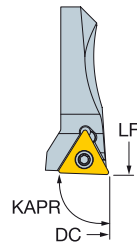
Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR

92°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{ROL}	HSUP	LF	OAH	BD ₁	BAR	NM	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	11	40X	1	826-780TC11	40.00	121.00	112.0	198.00	164.00	535.00	70	0.9	36.000	1	TCMT 11 03 04
778.00	1020.00	11	40X	1	826-1020TC11	40.00	121.00	112.0	218.00	164.00	775.00	70	0.9	42.000	1	TCMT 11 03 04
1018.00	1260.00	11	40X	1	826-1260TC11	40.00	121.00	112.0	218.00	164.00	1015.00	70	0.9	50.000	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K85

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K84

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22

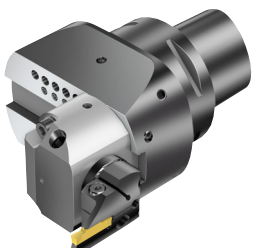
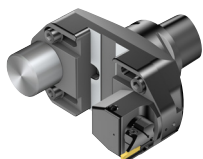


N15



K82

Wytaczanie rowków czołowych

	System narzędziowy	Zakres średnic, mm	Tolerancja otworu	Liczba ostrzy	Operacja	Asortyment płytek	Część chwytowa	Strona
CoroCut® MB 	Adapter	W zależności od wybranej płytki		1	- Obróbka rowków czołowych		- Chwyt cylindryczny	K61
CoroBore® 825 SL 	Tradycyjny	47-150	IT7	1	- Obróbka rowków czołowych	- CoroCut®	- Coromant Capto®	K62-K63
CoroBore® 825 SL XL 	Tradycyjny	47-1275	IT7	1	- Obróbka rowków czołowych	- CoroCut®	- Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu	K63-K64
SpiroGrooving™ 	Tradycyjny	30-289		2	- SpiroGrooving	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K65-K67

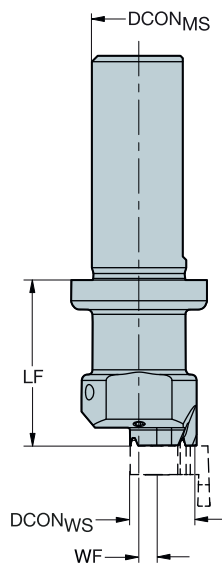
Adaptory z chwytem cylindrycznym na złącze CoroCut® MB

Do wytaczania rowków czołowych

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



MB...FA



			Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	KG	
16	09	1	R429U-A16-14032MB09	16.00	9.00	32.00	-2.00	20	0.115	
16	09	1	R429U-A16-19030MB09	16.00	9.00	30.00	0.50	20	0.114	
16	09	1	R429U-A16-24028MB09	16.00	9.00	28.00	3.00	20	0.120	
16	09	1	R429U-A16-29026MB09	16.00	9.00	26.00	5.50	20	0.120	
16	09	1	R429U-A16-34024MB09	16.00	9.00	24.00	8.00	20	0.129	
16	09	1	R429U-A16-39022MB09	16.00	9.00	22.00	10.50	20	0.145	
16	09	1	R429U-A16-44020MB09	16.00	9.00	20.00	13.00	20	0.153	

Stosować płytki z rodziny CoroCut® MB, patrz katalog Narzędzia tokarskie

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

L4



N22



N15

CoroBore® 825 SL

Wytaczanie rowków czołowych

Zastosowanie

- Wytaczanie rowków czołowych
- Planowanie

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Lepsza produktywność w porównaniu z frezowaniem
- Doskonała kontrola wiórów, dzięki wewnętrznemu doprowadzeniu chłodziwa na krawędź skrawającą
- Szeroki asortyment standardowych głowic CoroTurn® SL i płytek CoroCut 1-2 (wersja lewa z żebrem typu A)
- Dokładny mechanizm ustawiania głowic do rowków czołowych daje możliwość wstępnego ustawienia w kierunku promieniowym
- Szttywna konstrukcja i narzędzia zoptymalizowane po kątem wytaczania rowków czołowych o małej i dużej średnicy
- Chłodziwo podawane wewnętrznie



Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

- Płytki z rodziny CoroCut® 1-2
- Gatunki i geometrie zoptymalizowane pod kątem wielu różnych materiałów
- Geometrie pierwszego wyboru: -CM lub -TF, w zależności od wybranego promienia naroża. Zalecana wartość początkowa posuwu: 0.15 mm/obr.
- Jeśli wymagana jest wyższa dokładność szerokości rowków, należy wybrać geometrię -GF. Zalecana wartość początkowa posuwu: 0,10 mm/obr.

Możliwość stosowania wszystkich płytek z rodziny CoroCut 1-2, w różnych geometriach i gatunkach

Głowice do rowków czołowych z funkcją precyzyjnego ustawienia w kierunku promieniowym i możliwością wstępnego ustawienia w tej samej konfiguracji, co wykończeniowe głowice wytaczarskie serii CoroBore 825



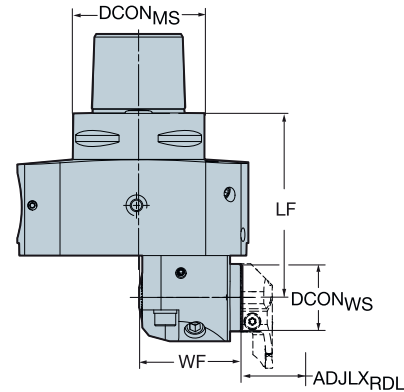
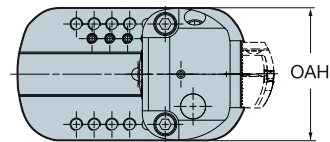
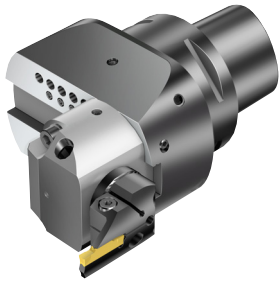
*) Głowicę CoroTurn® SL i płytki należy zamawiać osobno.



Średnica ustawiana z dokładnością do 0.002 mm za pomocą podziałki i noniusza. Obrót tarczy o 360° powoduje zmianę średnicy o 0.5 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy głowicy wynosi 15 mm.

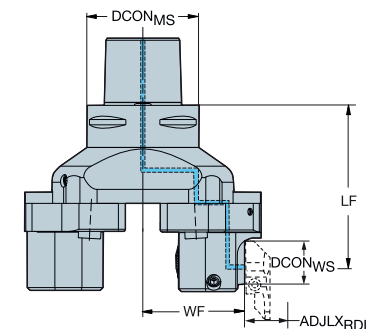
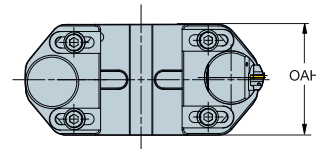
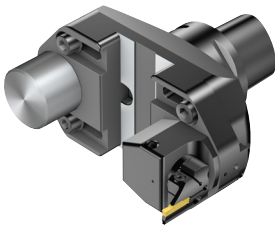
Nastawny adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn SL®

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



CoroBore® 825 z precyzyjną regulacją

			Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW		
C6	32	3	825-150SL32-C6	63.00	32.00	51.50	88.00	109.00	5.50	63.40	106.00	20	4.320
C8	32	3	825-150SL32-C8	80.00	32.00	51.50	96.00	117.00	5.50	80.40	106.00	20	5.470



CoroBore® 825 XL

				Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW			
C8	32	3	825-215SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	56.00	104.00	130.00	20	8.040	
C8	32	3	825-265SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	81.00	104.00	180.00	20	9.120	
C8	32	3	825-315SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	106.00	104.00	230.00	20	10.750	
C10	32	3	825-215SL32-C10	100.00	32.00	33.50	118.00	139.00	56.00	104.00	130.00	20	8.670	
C10	32	3	825-265SL32-C10	100.00	32.00	33.50	118.00	139.00	81.00	104.00	180.00	20	11.330	
C10	32	3	825-315SL32-C10	100.00	32.00	33.50	118.00	139.00	106.00	104.00	230.00	20	12.570	

Zakres średnic dla głowicy CoroTurn® SL i dla korpusu narzędzia powinien być dostosowany do obrabianego przedmiotu. Więcej informacji na temat głowic CoroTurn® SL – patrz katalog Narzędzia tokarskie

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



L4



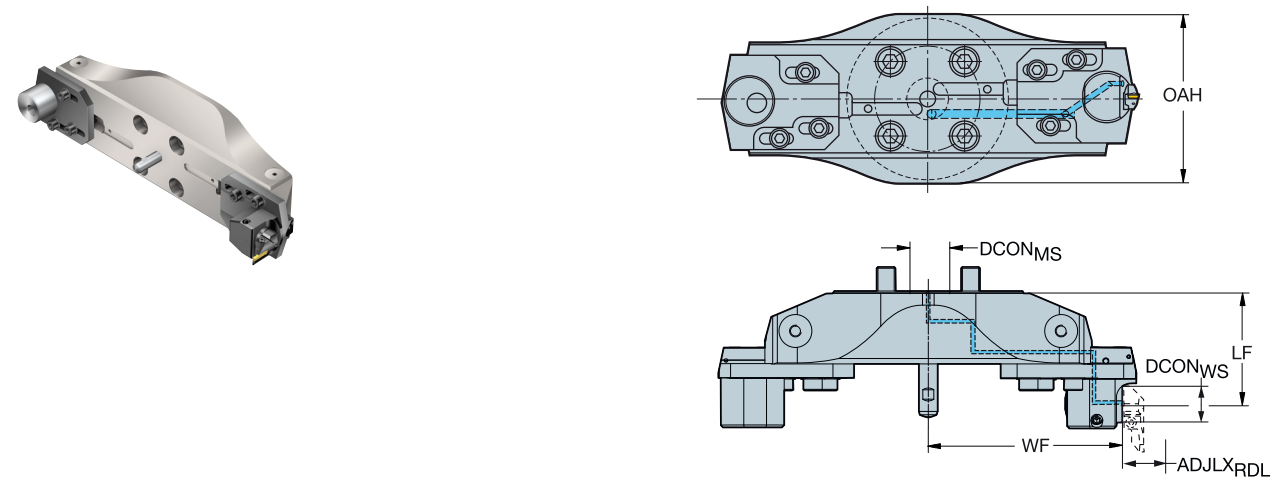
N22



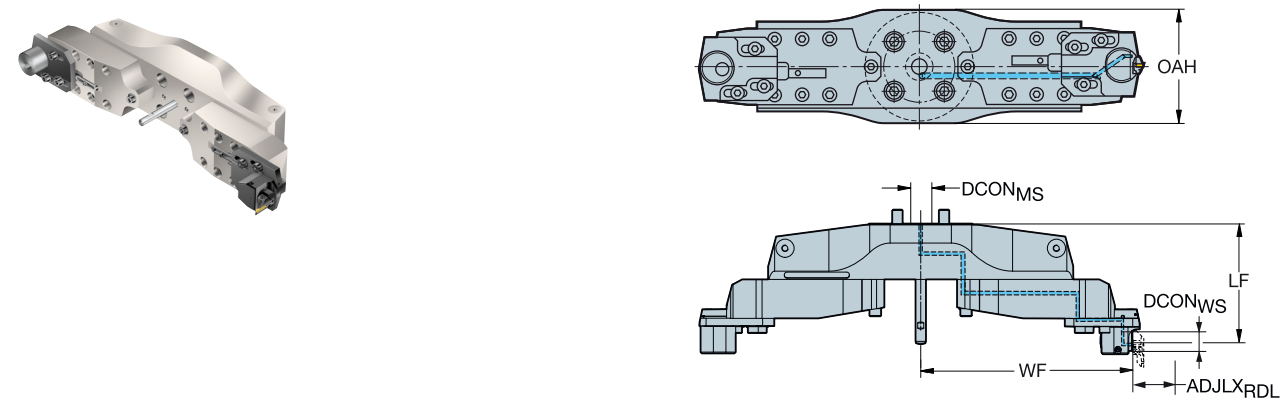
N15

Nastawny adapter ze złączem trzpieniowym na złącze CoroTurn SL®
Mocowanie trzpieniowe - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO ISO 6462



		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW		BAR	KG
40X	32	1	825-395SL32	40.00	32.00	48.50	96.00	117.00	131.00	164.00	334.00	20	8.980	
40X	32	1	825-475SL32	40.00	32.00	48.50	101.00	122.00	171.00	164.00	414.00	20	12.830	
40X	32	1	825-555SL32	40.00	32.00	48.50	106.00	127.00	211.00	104.00	494.00	20	12.670	



Z przedłużeniem adaptera nasadzanego

		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW		BAR	KG
40X	32	1	825-1035SL32	40.00	32.00	128.50	200.00	221.00	371.00	164.00	838.00	20	36.310	
40X	32	1	825-1275SL32	40.00	32.00	128.50	200.00	221.00	491.00	164.00	1078.00	20	43.740	
40X	32	1	825-795SL32	40.00	32.00	128.50	180.00	201.00	251.00	164.00	598.00	20	25.120	

Zakres średnic dla głowicy CoroTurn® SL i dla korpusu narzędzia powinien być dostosowany do obrabianego przedmiotu. Więcej informacji na temat głowic CoroTurn® SL – patrz katalog Narzędzia tokarskie

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K70.
Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



SpiroGrooving™

Maksymalna produktywność obróbki rowków pod pierścienie uszczelniające

Zastosowanie

- Wszystkie zarysy: kąt 23°, R-RX i BX
- Nie używać do fazowania pod kątem 45° zewnętrznej ścianki rowka BX
- Wymagane jest użycie oprogramowania SpiroGrooving™
- Zalecane do programowania głębokości i średnicy o wielkościach ze średnim zakresem tolerancji.
- Wynikowy kod programu może być przeniesiony do układu sterowania obrabiarką

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

Bezpieczeństwo obróbki

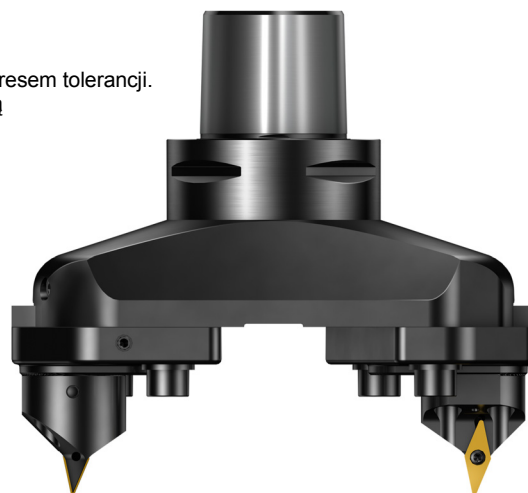
- Kontrolowany przebieg łamania wiórów, dzięki specjalnej metodzie wyznaczania drogi narzędzia
- Chłodzenie wewnętrzne
- Obróbka bez drgań

Wysoka produktywność

- Wysoki poziom wykorzystania obrabiarki, dzięki dobrej kontroli wiórów
- Bardzo wydajna metoda obróbki
- Skrócenie czasu skrawania, dzięki zastosowaniu wyższych parametrów skrawania

Szybki i łatwy sposób programowania

- Program SpiroGrooving™ do generowania kodu numerycznego



www.sandvik.coromant.com/spirogrooving

Narzędzia

- Coromant Capto®
- Montaż na adapterze CoroBore® XL - sztywnym i wysoce niezawodnym systemie wytaczarskim zapewniającym maksymalną stabilność
- Dostępność wkładek z regulacją osiową i promieniową



Płytki

- Płytki CoroTurn® 107 (VCMT) do średnic 30-75 mm
- Płytki CoroTurn® 107 (VBMT) do średnic 48-289 mm

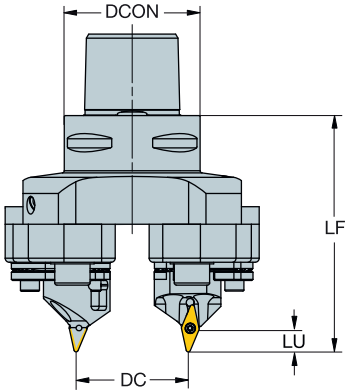
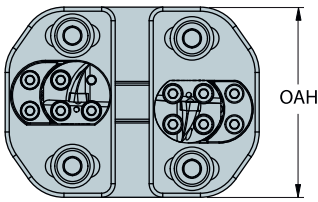
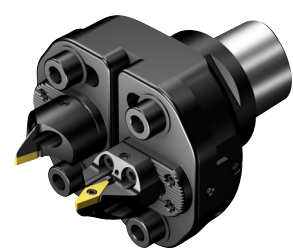
W technice SpiroGrooving narzędzie porusza się po drodze stożkowej wyznaczonej metodą stosowaną w spirografii. W ten sposób uzyskujemy cieńsze wióry, a skrawanie przebiega w sposób mniej siłowy i z wyższymi posuwami. Niektóre punkty na ostrzu płytki pracują w sposób przerywany, co zapobiega okręcaniu się długich wiórów wokół narzędzia i wrzeciona.

SpiroGrooving to wyjątkowe rozwiązanie do bezpiecznego i produktywnego wytaczania rowków pod pierścienie uszczelniające, podczas gdy obrabiany przedmiot pozostaje nieruchomy. W ramach tego systemu do Państwa dyspozycji jest cały pakiet rozwiązań: specjalistyczna technika obróbki, narzędzia i generator kodu programu sterowania CNC.

Zastanawiają się Państwo, jak zaprogramować obróbkę w tym systemie?

Generator programów SpiroGrooving w kilku szybkich krokach tworzy kod dla układu sterowania obrabiarki. Dla przygotowania kodów ISO sterowania CNC wystarczy wprowadzić do programu geometrię rowka i parametry skrawania.

CoroBore® XL, nastawne wytaczadło do obróbki metodą SpiroGrooving™
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym

		Wymiary, mm											
DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RD}	LU	LF	OAH	BAR	KG		
30.00	75.60	C5	1	820-75VC11-C5	50.00	22.80	9.00	87.00	70.00	80	2.655		

Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym i osiowym

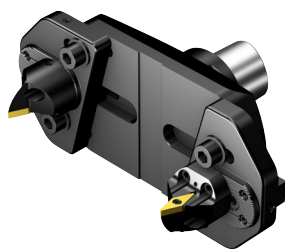
		Wymiary, mm											
DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RD}	LU	LF	OAH	BAR	KG		
30.00	75.60	C5	1	820-75VC11X-C5	50.00	22.80	9.00	87.00	70.00	80	2.655		

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

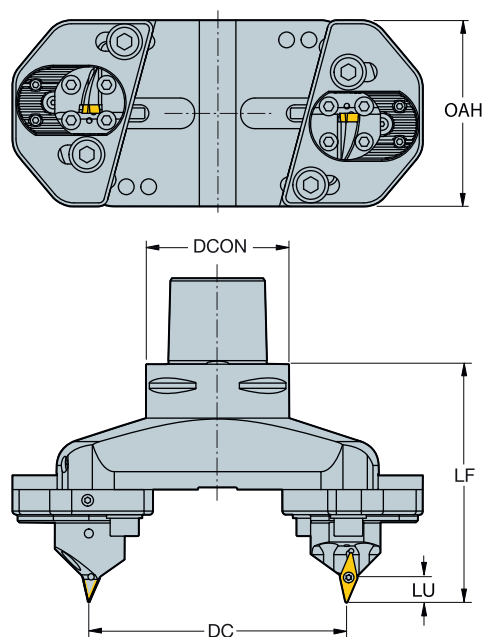


CoroBore® XL, nastawne wytaczadło do obróbki metodą SpiroGrooving™

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



VCMT



Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym

		Wymiary, mm											
DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH	BAR	KG		
48.00	139.60	C6	1	820-139VB16-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	5.896		
98.00	189.60	C6	1	820-189VB16-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	7.305		
48.00	139.60	C8	1	820-139VB16-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	7.620		
98.00	189.60	C8	1	820-189VB16-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	8.520		
148.00	239.60	C8	1	820-239VB16-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	9.780		
198.00	289.60	C8	1	820-289VB16-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	11.020		

Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym i osiowym

		Wymiary, mm											
DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH	BAR	KG		
48.00	139.60	C6	1	820-139VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	5.060		
98.00	189.60	C6	1	820-189VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	6.210		
48.00	139.60	C8	1	820-139VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	6.390		
98.00	189.60	C8	1	820-189VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	7.620		
148.00	239.60	C8	1	820-239VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	8.820		
198.00	289.60	C8	1	820-289VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	9.860		

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



L4



N22



N15

Toczenie z interpolacją

Nowe horyzonty toczenia

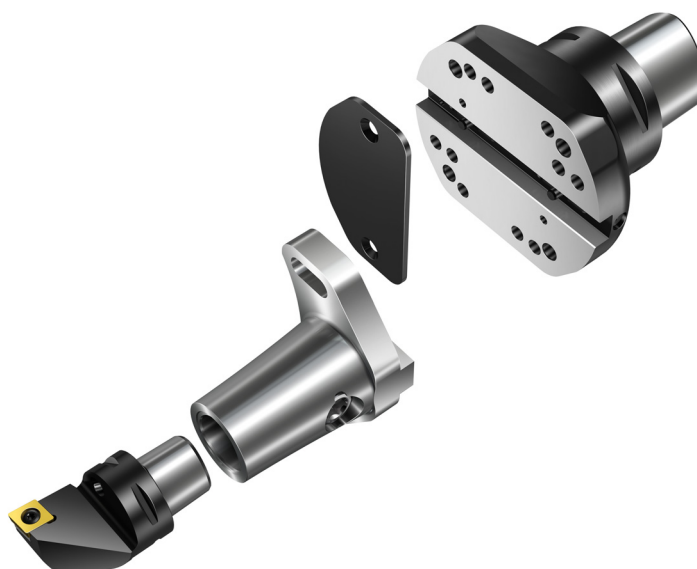
Toczenie z interpolacją to nowa, uniwersalna technika obróbki, którą można wykonywać na nowoczesnych centrach tokarskich i obrabiarkach wielozadaniowych z osią B.

Obszar stosowania ISO:



Cechy i korzyści

- Wszechstronne rozwiązanie umożliwiające zastosowanie centrów obróbkowych z narzędziami modułowymi, zamiast specjalistycznych wytaczarek z głowicą do planowania w osi U lub W
- Możliwość wykonania całego przedmiotu bez konieczności zmiany jego zamocowania (szczególnie korzystne w przypadku dużych przedmiotów niesymetrycznych)
- Zmniejszenie kosztów inwestycji w narzędzia

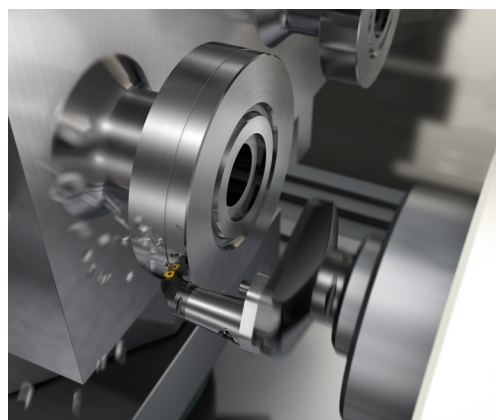


Narzędzia

- Coromant Capto®
- Montaż na korpusie CoroBore® XL - sztywny i niezawodny system zapewniający maksymalną stabilność

Płytki

- CoroTurn® 107

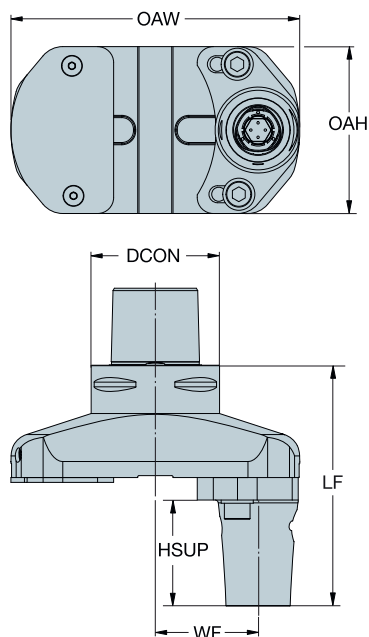
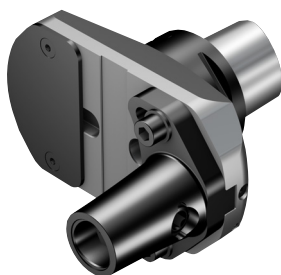


Możliwość wykonania całego przedmiotu bez konieczności zmiany jego zamocowania (szczególnie korzystne w przypadku dużych przedmiotów niesymetrycznych)

Adapter nastawny z szybkomocującym złączem Coromant Capto®

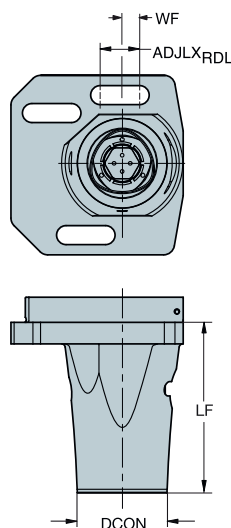
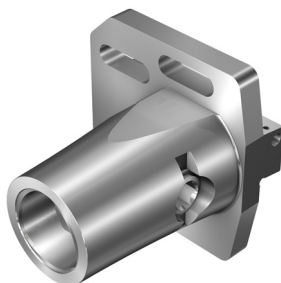
Do toczenia z interpolacją

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	HSUP	LF	WF	OAH	OAW	BAR	KG
C8	C4	3	820-100C4-QC-C8	80.00	40.00	26.00	76.0	150.00	51.00	104.00	180.00	70	7.090
C8	C4	3	820-150C4-QC-C8	80.00	40.00	51.00	76.0	150.00	51.00	104.00	230.00	70	9.430
C8	C4	3	820-50C4-QC-C8	80.00	40.00	13.50	76.0	150.00	38.50	104.00	130.00	70	5.860

Suwak do CoroBore® XL



				Wymiary, mm, cal/e									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	ADJLX _{RDL}	LF	WF	OAH	OAW	BAR PSI	KG		
S24R	C5	4	S24-R820XLC5QC-095	50.00	22.00	95.00	9.75	100.00	96.00	70	2.350		
				1.969	.866	3.740	.384	3.937	3.780	1015			

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



L4



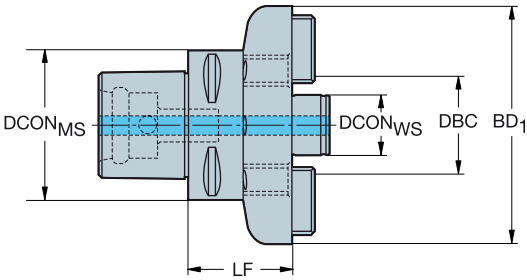
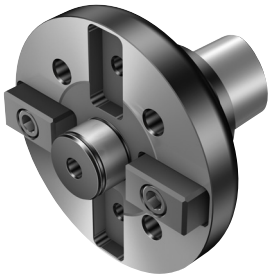
N22



N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® do wytaczadeł CoroBore® XL

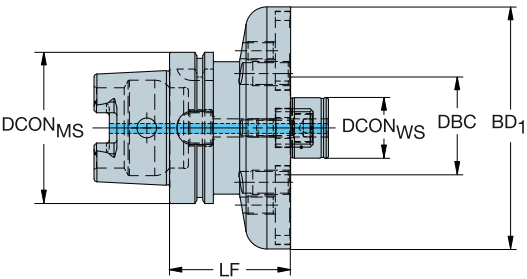
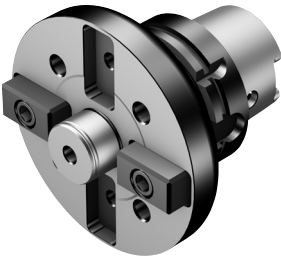
Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LPR	BD ₁	
C8	40X	1	1	C8-391.XL-40 065	80.0	101.6	40.0	65.0	90	160.0	80 7.09
C10	40X	1	1	C10-391.XL-40 070	100.0	101.6	40.0	70.0		160.0	80 8.67

Adapter ze złączem HSK do wytaczadeł CoroBore® XL

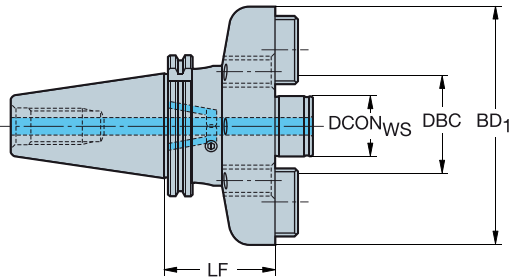
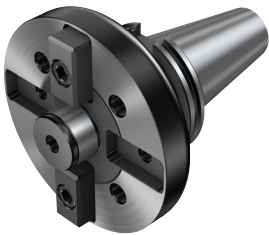
Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	
100	40X	1	1	1	392.410XL-10040 080	100.0	101.6	40.0	80.0	160.0	20 8.16

Adapter ze złączem ISO 7388-1 do wytaczadeł CoroBore® XL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



ISO7388.1/MAS-BT 403

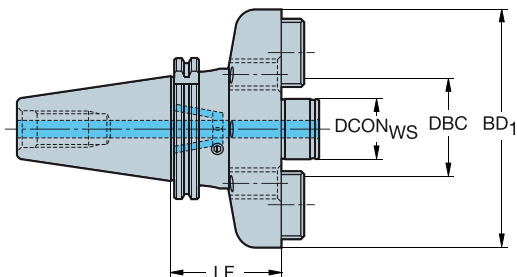
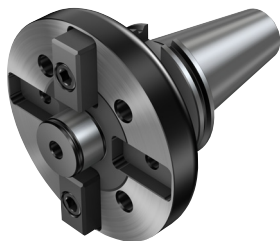
		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	
50	40X	7	1	1	392.644XL-5040 075	101.6	40.0	75.0	75.0	160.0	20 8.46
	40X	7	1	1	392.646XL-5040 080	101.6	40.0	80.0	80.0	160.0	20 8.46

We wszystkich adapterach do wytaczadeł CoroBore XL tylna ścianka kołnierza z otworami gwintowanymi została oszlifowana umożliwiając w razie potrzeby zamocowanie podkładek w celu poprawy stabilności. Podkładkę należy zamówić osobno i zeszlifować odpowiednio do typu obrabiarki i uchwytu - patrz akcesoria na stronie M13.



Adapter ze złączem CAT-V do wytaczadeł CoroBore® XL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



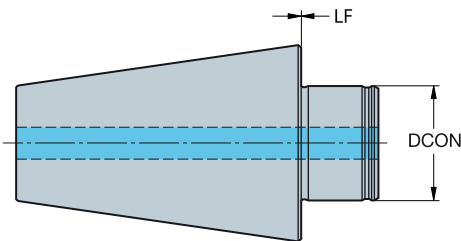
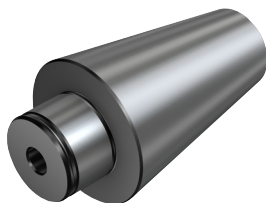
CAT V-Flange

					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG
50	40X	7	1	1	A392.645XL-5040 075	101.6	40.0	75.0	75.0	160.0	20	3.38

We wszystkich adapterach do wytaczadeł CoroBore XL tylna ścianka kołnierza z otworami gwintowanymi została oszlifowana umożliwiając w razie potrzeby zamocowanie podkładki w celu poprawy stabilności. Podkładkę należy zamówić osobno i zeszlifować odpowiednio do typu obrabiarki i uchwytu - patrz akcesoria na stronie M13.

Trzpień centrujący

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



ISO7388.1/MAS-BT 403

					Wymiary, mm			
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	LF	BAR	KG	
50	40 plug	1	1	392.647XL-5040	0.0	20	8.93	

CAT V-Flange

					Wymiary, mm			
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	LF	BAR	KG	
50	40 plug	1	1	A392.647XL-5040	0.0	20	8.17	



L4

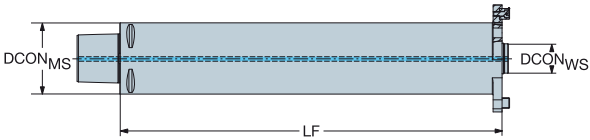


N22



N15

Korpus wytaczadła CoroBore® XL z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto®



SilentTools®

		Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LF₁	WF	OAH	OAW	BAR	KG	
C8	33	3	C8-R822XLA33-F410	80.00	33.00	410.00	0.00	80.00	120.00	70	17.900	
C10	33	3	C10-R822XLA33-F560	100.00	33.00	560.00	0.00	100.00	120.00	70	26.500	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesorii i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

L4

N22

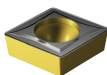
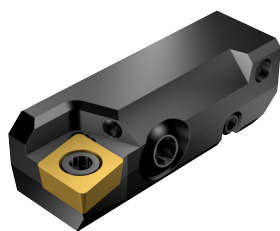
N15

Regulowana wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

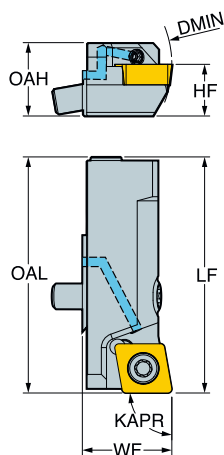
Regulacja osiowa i promieniowa

KAPR

90°



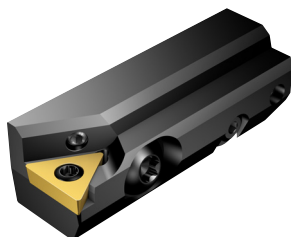
CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



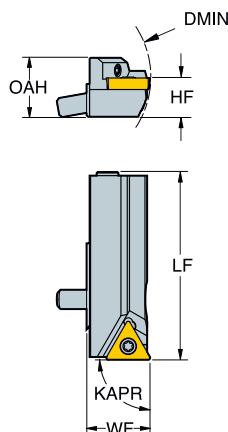
				Wymiary, mm														
DMIN ₁		CZCMS	CNSC	Oznaczenie	ADJLN _{AXL}	ADJLX _{AXL}	ADJLN _{RDL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL				MIID	
25.0	06	08CB	2	SCFCR08CBX06	-0.50	0.50	-0.20	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.9	0.010	CCMT 06 02 04	
40.0	09	10CB	2	SCFCR10CBX09	-0.50	0.50	-0.20	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	3.0	0.010	CCMT 09 T3 08	
50.0	12	12CB	2	SCFCR12CBX12	-0.50	0.50	-0.20	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	3.0	0.010	CCMT 12 04 08	

KAPR

90°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



				Wymiary, mm														
																		
DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLN _{AXL}	ADJLX _{AXL}	ADJLN _{RDL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL				MIID	
25.0	09	08CB	2	STFCR08CBX09	-0.50	0.50	-0.20	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.8	0.010	TCMT 09 02 04	
40.0	11	10CB	2	STFCR10CBX11	-0.50	0.50	-0.20	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	0.9	0.010	TCMT 11 03 04	
50.0	16	12CB	2	STFCR12CBX16	-0.50	0.50	-0.20	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	3.0	0.010	TCMT 16 T3 08	

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



N22

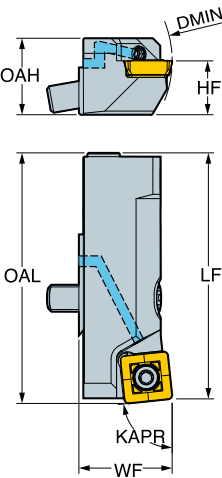
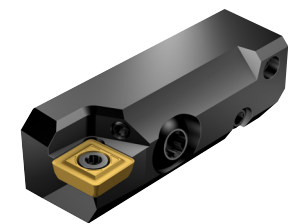


N15

Regulowana wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

Regulacja osiowa i promieniowa

KAPR 84°



				Wymiary, mm															
DMIN₁ 	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLN _{AXL}	ADJLX _{AXL}	ADJLN _{RDL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL				MIID			
25.0	06	08CB	2	SSYPR08CBX06	-0.50	0.50	-0.20	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.60	70	0.8	0.010	SPMT 0606-BM		
40.0	08	10CB	2	SSYPR10CBX08	-0.50	0.50	-0.20	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.80	70	1.7	0.010	SPMT 0808-BM		
50.0	12	12CB	2	SSYPR12CBX12	-0.50	0.50	-0.20	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	51.20	70	2.0	0.010	SPMT 1210-BM		

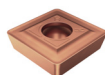
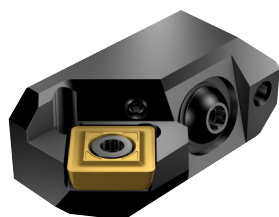


Regulowana wkładka wytaczarska na płytki wielostrzowe

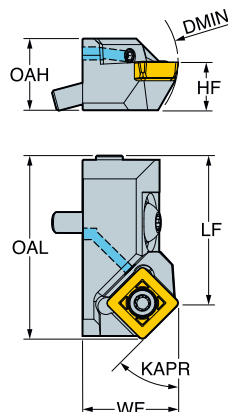
Regulacja osiowa

KAPR

45°



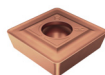
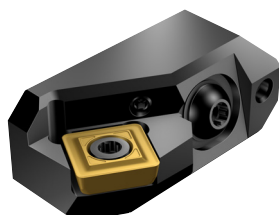
SPMT



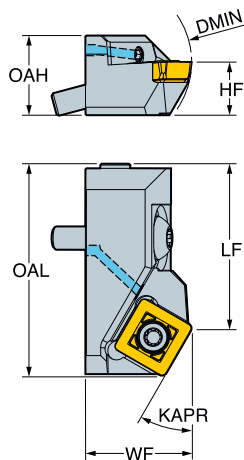
		Wymiary, mm													
DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLN _{AXL}	ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	NM	KG	MIID
20.0	06	06CC	2	SSSPR06CCX06	-0.50	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	24.80	70	0.8	0.010	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	2	SSSPR08CCX08	-0.50	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	30.70	70	1.7	0.010	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	2	SSSPR10CCX12	-0.50	0.50	32.00	10.00	21.00	14.00	40.20	70	2.0	0.010	SPMT 1210-BM

KAPR

30°



SPMT



		Wymiary, mm													
DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLN _{AXL}	ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	NM	KG	MIID
20.0	06	06CC	2	SSTPR06CCX06	-0.50	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	25.60	70	0.8	0.010	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	2	SSTPR08CCX08	-0.50	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	31.90	70	1.7	0.010	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	2	SSTPR10CCX12	-0.50	0.50	32.00	10.00	21.00	14.20	42.00	70	2.0	0.010	SPMT 1210-BM



K28



N22



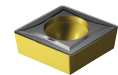
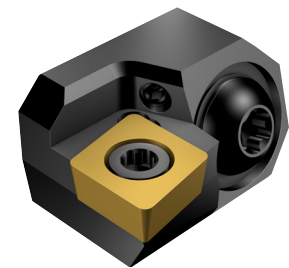
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

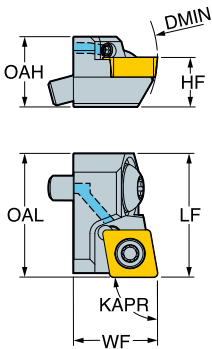
Bez regulacji

KAPR

90°



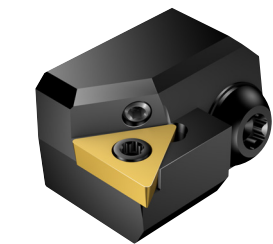
- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



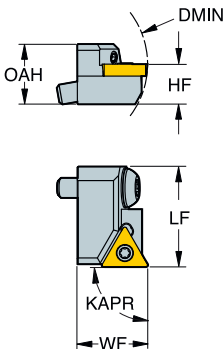
		Wymiary, mm											
		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	NM	KG	MIID
20.0	06	06CD	2	SCFCR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70	0.9	0.010	CCMT 06 02 04
25.0	08	08CD	2	SCFCR08CDX06	20.00	8.00	14.00	12.00	20.00	70	0.9	0.010	CCMT 06 02 04
40.0	09	10CD	2	SCFCR10CDX09	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	3.0	0.010	CCMT 09 T3 08
50.0	12	12CD	2	SCFCR12CDX12	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	3.0	0.010	CCMT 12 04 08

KAPR

90°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



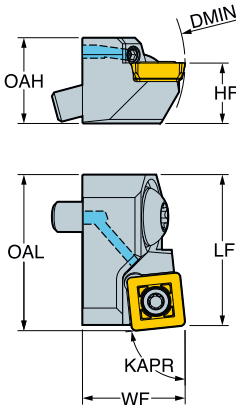
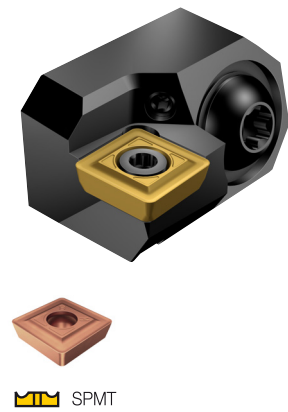
		Wymiary, mm											
		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	NM	KG	MIID
20.0	06	06CD	2	STFCR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70	0.6	0.010	TCMT 06 T1 02
25.0	09	08CD	2	STFCR08CDX09	20.00	8.00	14.00	12.20	20.00	70	0.8	0.010	TCMT 09 02 04
40.0	11	10CD	2	STFCR10CDX11	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	0.9	0.010	TCMT 11 03 04
50.0	16	12CD	2	STFCR12CDX16	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	3.0	0.010	TCMT 16 T3 08

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

Bez regulacji



				Wymiary, mm									
													
DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	NM	KG	MIID
20.0	06	06CD	2	SSYPR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.60	70	0.8	0.010	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CD	2	SSYPR08CDX08	20.00	8.00	14.00	12.20	20.80	70	1.7	0.010	SPMT 0808-BM
40.0	08	10CD	2	SSYPR10CDX08	25.00	10.00	17.00	14.00	25.80	70	1.7	0.010	SPMT 0808-BM
50.0	12	12CD	2	SSYPR12CDX12	30.00	12.00	20.00	16.20	31.20	70	2.0	0.010	SPMT 1210-BM



CoroBore® BR20

Operacje

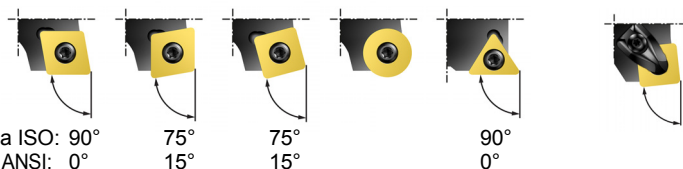


1

2

1. Wytaczanie dwuostrzowe - Możliwość zwiększenia posuwu
2. Dwuostrzowe wytaczanie stopniowe - Możliwość zastosowania dużej głębokości skrawania
- Suwak przygotowany do takiej funkcji konstrukcyjnie

Asortyment płytek



Kąt przystawienia ISO: 90°
Kąt przystawienia ANSI: 0°

75°
15°

75°
15°

90°
0°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

- Do zastosowań wymagających niskich sił skrawania

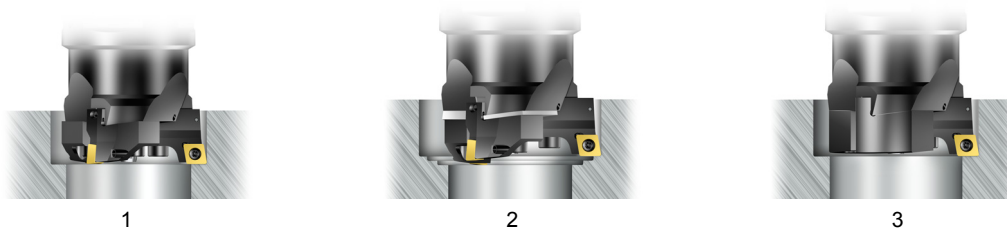
CoroBore® 111, mocowanie śrubą

Płytką przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P,M,K,S

Z tłumikiem drgań: 99 - 150 [mm], maks. 4000 [obr./min], wszystkie pozostałe = maks. 6000 [obr./min]

CoroBore® BR30

Operacje



1. Wytaczanie trzyostrzowe
 - Możliwość zwiększenia posuwu
2. Trzyostrzowe wytaczanie stopniowe
 - Możliwość zastosowania dużej głębokości skrawania
 - Potrzebny zestaw podkładek (należy zamawiać oddzielnie). Przy zastosowaniu zestawu podkładek wymiar LF zwiększa się o 1-2 mm
 - Możliwość połączenia z suwakami R820x-AR... i R820x-BR... z kątem przystawienia równym 90 stopni
3. Wytaczanie jednoostrzowe:
 - Potrzebne są dwie osłony (należy zamawiać oddzielnie).

Zestawy podkładek i osłony - CoroBore® BR30

Wielkość adaptera	Zestaw podkładek	Grubość, mm	Osłona dla: Mocowanie śrubą CoroTurn® 107	Osłona dla: Docisk sztywny CoroTurn® RC
A	R820A-AS00B	0.5+1	R820A-AC10A	-
B	R820B-AS00B	0.5+1	R820B-AC11A	-
C	R820C-AS00B	0.5+1	R820C-AC15A	-
D	R820D-AS00B	0.5+1	R820D-AC17A	-
E	R820E-AS00B	0.8+1.6	R820E-AC20A	-
F	R820F-AS00B	0.8+1.6	R820F-AC22A	R820F-AC22A
G	R820G-AS00B	0.8+1.6	R820G-AC22A	R820G-AC22A
H	R820H-AS00B	1+2	R820H-BC24A	R820H-AC34A
I	R820I-AS00B	1+2	R820I-BC24A	R820I-AC34A

Maks. prędkość skrawania V_c : 1200 [m/min]

Asortyment płytek



Kąt przystawienia ISO: 90°
Kąt przystawienia ANSI: 0°

95°
-5°

75°
15°

84°
6°

90°
0°

84°
6°

84°
6°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

- Do zastosowań wymagających niskich sił skrawania

T-Max® P, docisk sztywny CoroTurn® RC

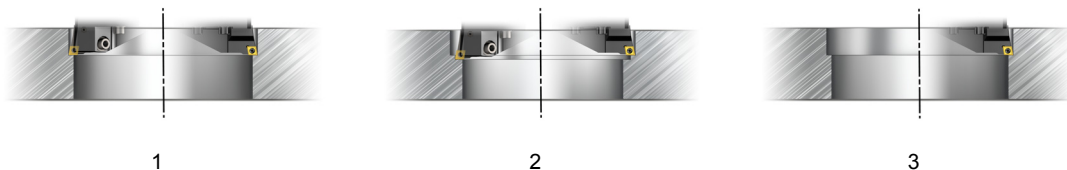
- Dla zastosowań wymagających użycia mocnych płytek w stabilnych warunkach

CoroBore® 111, mocowanie śrubą

Płytkę przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P,M,K,S

CoroBore® 820 XL

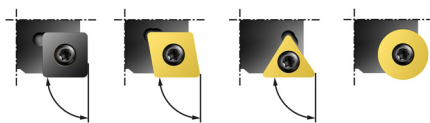
Operacje



1. Wytaczanie dwuostrzowe
 - Możliwość zwiększenia posuwu
2. Dwuostrzowe wytaczanie stopniowe
 - Możliwość zastosowania dużej głębokości skrawania.
 - Wkładki z możliwością regulacji osiowej +1.5 mm, do zastosowań w wytaczaniu stopniowym lub jednakowego ustawienia dwóch płytek.
 - Przy wytaczaniu stopniowym wymiar LF zwiększa się o 1.5 mm.
 - Do wytaczania stopniowego należy stosować wkładki z kątem przystawienia KAPR 90° (0° wg ANSI).
3. Wytaczanie jednoostrzowe:
 - Zmniejszyć średnicę dla nieużywanego ostrza i wykorzystać je w charakterze przeciwwagi.

Wersja tradycyjna: V_c 1200 [m/min], lekka: V_c 600 [m/min]

Asortyment płytek



Kąt przystawienia ISO: 90°
Kąt przystawienia ANSI: 0°

90°
0°

90°
0°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

- Do zastosowań wymagających niskich sił skrawania



90°
0°

84°
6°

T-Max® P, docisk sztywny CoroTurn® RC

- Dla zastosowań wymagających użycia mocnych płytek w stabilnych warunkach



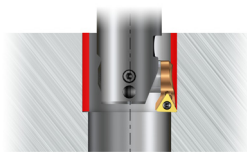
84°
6°

CoroBore® 111, mocowanie śrubą

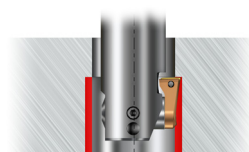
- Płytką przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P,M,K,S

CoroBore® 825/CoroBore® 826

Operacje



Wytaczanie



Wytaczanie wsteczne

Wytaczanie konwencjonalne:

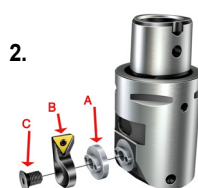
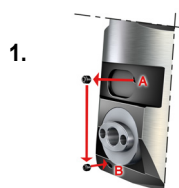
Ograniczenie wymiaru (LU) występuje wyłącznie w przypadku, gdy średnica wytaczania (DC) jest mniejsza od średnicy złącza ($DCON_{MS}$). Maksymalna zalecana głębokość wytaczania (w przypadku obróbki w głąb otworu), gdy średnica wytaczania (DC) jest większa od średnicy złącza ($DCON_{MS}$) = $4 \times BD$ ($6 \times BD$ dla narzędzi z tłumieniem drgań). Jeśli LU nie jest określone (brak ograniczenia geometrycznego), maksymalna zalecana głębokość wytaczania to $4 \times DCON_{MS}$ ($6 \times DCON_{MS}$ dla narzędzi z tłumieniem drgań).

CoroBore® 825 EH:

Ustawienie pojedynczego ostrza będzie prawidłowe w przypadku użycia cylindrycznych lub stożkowych oprawek EH (ze stali, węgla lub ciężkiego metalu), ponieważ umożliwiają one obracanie zespołu narzędzi w oprawce (CoroChuck 930, termokurczliwej, na tuleje zaciskową) w celu znalezienia właściwego położenia.

Wytaczanie wsteczne (nie dotyczy CoroBore® 826 i 825 SL)

1. Wykręcić wkręt zaślepiający z otworu chłodziwa A i wprowadzić go w otwór chłodziwa B.
2. Dokręcić element A (jeśli jest wykorzystywany), B i C właściwym momentem.
3. Zmienić kierunek obrotu wrzeciona na przeciwny do ruchu wskazówek zegara (M04).



Średnica, mm	Zestaw do przedłużenia suwaka	Grubość, mm	Zwiększenie średnicy, mm
19-36	825A-030A	+3	+6
35-56	825B-036A	+3.6	+7.2
55-127.5	825C-048A	+4.8	+9.6

Wersja tradycyjna: V_c 1200 [m/min], lekka: V_c 600 [m/min]

Z tłumieniem drgań:

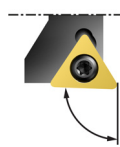
Średnica ≤ 29 mm: V_c 430 [m/min]

Średnica ≤ 36 mm: V_c 520 [m/min]

Średnica ≥ 36 mm: V_c 600 [m/min]

Asortyment płytek

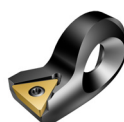
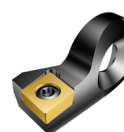
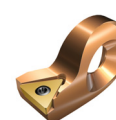
Płytki CoroTurn® 107



Kąt przystawienia ISO: 92°
Kąt przystawienia ANSI: -2°



95°
 -5°

CoroTurn® 107
TC.. 06, 09CoroTurn® 107:
CCMT 09CoroTurn® 107
TC.. 1103

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Operacje

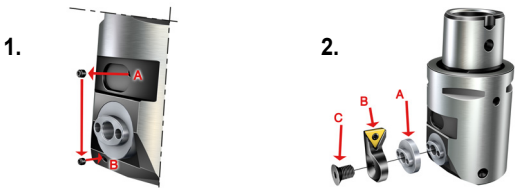


Uchwyty do CoroBore XL, średnice 150–1275 mm

Należy zakupić oddzielnie. Dostępne złącza: C8, C10, HSK-A 100, HSK-A 125, CAT-V 50, ISO 7388/1, MAS BT 50

Wytaczanie od tyłu (nie dotyczy CoroBore® 826 i 825 SL)

1. Wykręcić wkręt zaślepiający otwór chłodziwa A i wprowadzić go w otwór chłodziwa B.
2. Dokręcić element A (jeśli jest wykorzystywany), B i C właściwym momentem.
3. Zmienić kierunek obrotu wrzeciona na przeciwny do ruchu wskazówek zegara (M04).

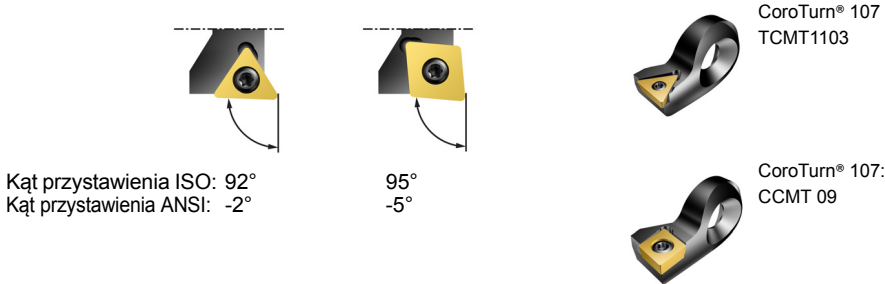


Średnica, mm	Zestaw do przedłużenia suwaka	Grubość, mm	Zwiększenie średnicy, mm
55-1275	825C-048A	+4.8	+9.6

Wersja tradycyjna: V_c 1200 [m/min], lekka: V_c 600 [m/min], z tłumieniem drgań: V_c 600 [m/min]

Asortyment płytek

Płytki CoroTurn® 107



Zalecenia początkowe

- Przy obróbce na długich wysięgach należy zmniejszyć prędkość skrawania. Praca z wyższym zakresem prędkości skrawania w niektórych przypadkach możliwa jest dzięki zastosowaniu narzędzi z tłumieniem drgań Silent Tools.

Wytaczanie zgrubne

- W wytaczaniu zgrubnym maksymalna zalecana na początek prędkość skrawania gwarantująca właściwy przebieg odprowadzania wiórów oraz bezpieczeństwo i stabilność obróbki wynosi 200 [m/min].

Wytaczanie wykończeniowe

- W przypadku wytaczania wykończeniowego maksymalna zalecana początkowa prędkość skrawania, gwarantująca właściwy przebieg odprowadzania wiórów oraz bezpieczeństwo i stabilność obróbki to 240 [m/min].
- Zalecana początkowa prędkość skrawania dla głowicy wytaczarskiej 391.37A ze stalowym lub węglkowym wytaczakiem na płytce wymienne to 90-120 [m/min]. Niższe prędkości stosować dla długich wytaczaków stalowych. Zalecana wartość początkowa dla szlifowanych wytaczaków węglkowych to 60 [m/min].
- Poniższa tabela pomaga w wyborze geometrii i gatunku odpowiednio od zastosowania w wytaczaniu wykończeniowym.
- Maksymalna zalecana głębokość skrawania przy wytaczaniu wykończeniowym to 0.5 [mm]. Jeśli średnica narzędzia zostanie ustawiona na wartość minimalną, odprowadzanie wiórów będzie utrudnione i konieczne może okazać się zmniejszenie prędkości skrawania.
- Maksymalna wartość posuwu przy wytaczaniu wykończeniowym zależy od wymaganej chropowatości powierzchni. Z tego względu, wpływ na przebieg formowania wiórów jest ograniczony. Zastosowanie płytki Wiper pozwala uzyskać tę samą chropowatość powierzchni przy wyższych posuwach. Płytki Wiper wywierają jednak większy nacisk w kierunku promieniowym, zwiększając ryzyko utraty stabilności przebiegu obróbki.

Wytaczanie wykończeniowe												
AP	Promień naroża	Maks. posuw dla wymaganej chropowatości powierzchni		Materiał								
		Ra 1.6	Ra 0.8	P		M		K	N	S (na bazie Ni)		S (tytan)
0.1-0.15	02	0.08	0.05	PF 5015	L-K 1515	MF-1115	L-K 1515	PF 1515	AL H10	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.15-0.3	04	0.12	0.07	PF 5015	L-K 1515	MF 2015	L-K 1515	PF 4215	AL H10	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.3-0.5	08	0.15	0.10	PF 5015		MF 2015		PF 4215	AL H10	MF 1115	L-K 1115	AL H10

Toczenie rowków czołowych

Pierwszy wybór stanowią 2-ostrzowe płytki CoroCut.

Zalecane jest stosowanie geometrii -TF do obróbki z niskimi posuwami, geometrii -CM do obróbki ze średnimi posuwami i geometrii -RM do obróbki promieni na dnie rowków czołowych.

Dodatknie geometrie -TF i -CM przeciwdziałają powstawaniu narostu na ostrzu płytki. Geometria -TF zapewnia dobrą kontrolę wiórów i dobrą jakość wykończenia powierzchni dzięki technologii naroży Wiper. Geometria -GF umożliwia wybór płytki o większej szerokości.

W zależności od wybranego promienia naroża:

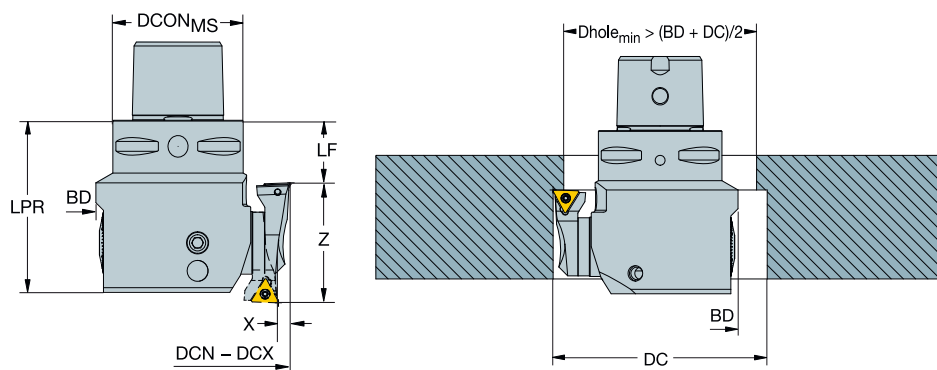
- Wybrać -CM dla mniejszego promienia naroża (0.2 [mm])
- Wybrać -TF dla większego promienia naroża (>0.3 [mm])
- Na początek zalecamy posuw: 0.15 [mm/obr]
- Jeśli rowki mają odznaczać się lepszą dokładnością należy wybrać geometrię -GF
- Na początek zalecamy posuw: 0.10 [mm/obr]

Aby poprawić kontrolę wiórów:

- zwiększyć posuw
- zwiększyć prędkość skrawania

CoroBore® 111		Posuw (f _n) mm/obr			Głębokość skrawania (a _p), mm			Prędkość skrawania (v _c), m/min.		
Gatunek	Oznaczenie	Min.	Max	Zal.	Min.	Max	Zal.	Min.	Max	Zal.
4325	SPMT0606-BR	0.10	0.25	0.20	0.6	4.5	2.0	365	460	395
	SPMT0808-BR	0.15	0.35	0.20	0.8	6.5	2.5	325	425	395
	SPMT1212-BR	0.15	0.40	0.25	1.2	9.0	3.0	305	425	365
	SPMT1812-BR	0.20	0.40	0.30	1.2	12.0	3.8	305	395	345
2025	SPMT0606-BM	0.10	0.15	0.10	0.6	4.5	1.8	260	265	265
	SPMT0808-BM	0.10	0.25	0.20	0.8	6.5	2.2	225	265	240
	SPMT1210-BM	0.10	0.30	0.20	1.0	9.0	2.5	205	265	240
	SPMT1810-BM	0.20	0.30	0.25	1.0	12.0	3.0	205	240	225
3210	SPMT0606-BR	0.15	0.30	0.25	0.6	4.5	2.0	285	330	300
	SPMT0808-BR	0.20	0.50	0.30	0.8	6.5	2.5	235	315	285
	SPMT1212-BR	0.20	0.50	0.30	1.2	9.0	3.0	235	315	285
	SPMT1812-BR	0.25	0.50	0.30	1.2	12.0	3.8	235	300	285
1145	SPMT0606-BM	0.10	0.15	0.10	0.6	4.5	1.8	15	20	20
	SPMT0808-BM	0.10	0.15	0.10	0.8	6.5	2.2	15	20	20
	SPMT1210-BM	0.10	0.20	0.15	1.0	9.0	2.5	10	20	15
	SPMT1810-BM	0.10	0.20	0.15	1.0	12.0	3.0	10	20	15

Wytaczanie wsteczne



Wielkość wkładki	Z (mm)	X (mm)
A	22	3.0
B	34	3.6
C	46	4.8

Wytaczanie wsteczne wytaczadłem CoroBore® 825

W przypadku wytaczania wstecznego, wymiar LF zostanie zmniejszony o dwukrotność wymiaru LF wkładki. Oznacza to:

- LF – 22 mm dla wielkości A (np. R825A-AF11STUC06T1A)
- LF – 34 mm dla wielkości B (np. R825B-AF17STUC0902A)
- LF – 46 mm dla wielkości C (np. R825C-AF23STUC1103A)
- Uwaga: zmiana kierunku obrotów -> w lewo!

DC zostanie zwiększone o dwukrotność wymiaru WF przedłużenia suwaka. Oznacza to:

- $2 \times 3.0 = 6.0$ mm dla wielkości A (825A-030A)
- $2 \times 3.6 = 7.2$ mm dla wielkości B (825A-036A)
- $2 \times 4.8 = 9.6$ mm dla wielkości C (825A-048A)
- Obliczanie minimalnej dopuszczalnej średnicy otworu: $D_{hole_min} = (BD+DC)/2+1$

Wytaczanie wsteczne wytaczadłem CoroBore® 825XL

W przypadku wytaczania wstecznego, wymiar LF zostanie zmniejszony o dwukrotność wymiaru LF wkładki. Oznacza to:

- LF – 46 mm dla wielkości C (np. R825C-AF23STUC1103A)
- Uwaga: zmiana kierunku obrotów -> w lewo!

DC zostanie zwiększone o dwukrotność wymiaru WF przedłużenia suwaka. Oznacza to:

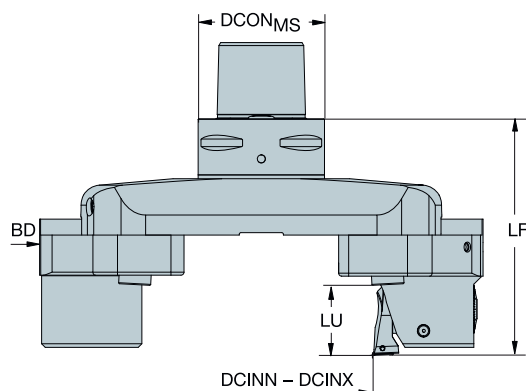
- $2 \times 4.8 = 9.6$ mm dla wielkości C (825A-048A)
- Obliczanie minimalnej dopuszczalnej średnicy otworu: $D_{hole_min} > (DC+DC-26)/2$

Dodatkowo konieczne jest ustawienie wykończeniowej głowicy wytaczarskiej A34 w górnej granicy zakresu.

Przykład: zakres średnic dla 825-215TC11-C6

- **DCN (wytaczanie wsteczne)** = (DCN(do przodu)) + (2x zakres A34-R825) + (2x przedłużenie suwaka) = 148 mm + 15 mm + 9.6 mm = **172.6 mm**
- **DCX (wytaczanie wsteczne)** = (DCX(do przodu)) + (2x przedłużenie suwaka) = 215 mm + 9.6 mm = **224.6 mm**

Wytaczanie zewnętrzne



Obróbka zewnętrzna wytaczadłem CoroBore® 825XL

Podczas wytaczania zewnętrznego wymiar LF nie zmienia się.

Przykład: zakres średnic dla 825-215TC11-C6

- **DCN (zewnętrzne)** = (DCN(do przodu)) + (2x DMIN A34-R825) - (2x zakres A34-R825) = 148 mm - 110 mm - 15 mm = **23 mm**

- **DCX (zewnętrzne)** = (DCX(do przodu)) + (2x DMIN A34-R825) - (2x zakres A34-R825) = 215 mm - 110 mm - 15 mm = **90 mm**

- Uwaga: zmiana kierunku obrotów -> w lewo!

Długość użytkowa podczas wytaczania zewnętrznego dla zakresu średnic od 23 mm do 190 mm (wytaczanie do przodu: od 148 mm do 315 mm) wynosi 34 mm.

Długość użytkowa podczas wytaczania zewnętrznego dla zakresu średnic od 173 mm do 1150 mm (wytaczanie do przodu: od 298 mm do 1275 mm) wynosi 28 mm.

Wytaczanie zewnętrzne wytaczadłem CoroBore® 826XL

Podczas wytaczania zewnętrznego wymiar LF nie zmienia się.

Przykład: zakres średnic dla 826-200TC11-C6

- **DCN (zewnętrzne)** = DCN(do przodu) - (2x DMIN A34-R825) = 148 mm - 110 mm = **38 mm**

- **DCX (zewnętrzne)** = DCX(do przodu) - (2x DMIN A34-R825) = 200 mm - 110 mm = **90 mm**

- Uwaga: zmiana kierunku obrotów -> w lewo!

Długość użytkowa podczas wytaczania zewnętrznego dla zakresu średnic od 38 mm do 190 mm (wytaczanie do przodu: od 148 mm do 300 mm) wynosi 34 mm.

Długość użytkowa podczas wytaczania zewnętrznego dla zakresu średnic od 188 mm do 1150 mm (wytaczanie do przodu: od 298 mm do 1260 mm) wynosi 28 mm.

Moment siły dokręcania
Coromant Capto®

Wielkość Coromant Capto®		NM
C3	40-50	
C4	50-60	
C5	90-100	
C6-C8	160-180	
C10	380	

Śruba płytki

Płytki (typ kształtu, kąt przyłożenia i wielkość)		NM
TC05 / TC06 / TP06	0.6	
TC09 / TP09 / SP06	0.8	
TC1103 / TP1103 / CC06	0.9	
SP08	1.7	
SP12	2	
CC09 / CC12 / SC09 / SC12 / TC16 / TC22 / SP18	3	
CN12 / SN12	3.9	
CN16 / SN15 / RC16	6.4	

Złącze Coromant EH

Wielkość Coromant EH		NM
16	30	
20	50	
25	65	

CoroBore® BR10

		Płytki		
		90°		
Wiel-kość	DCN mm	DCX mm	Zgodne z ISO	Wielkość śruby
A	32	38	CC06	4.8 M4
B	37	45	CC06	4.8 M4
C	44	54	CC06	9 M5
D	53	65	CC06	16 M6
DX	64	76	CC09	16 M6
E	75	91	CC12	38 M8
F	90	110	CC12	75 M10
G	109	136	CC12	75 M10
H	135	170	CC12	75 M10

CoroBore® BR20

			Płytki					
			90°			84°		
Wiel-kość	DCN mm	DCX mm	Zgodne z ISO		Wielkość śruby	Standard Coromanta		Wielkość śruby
A	23	29	CC06	4.8	M4	SP06	4.8	M4
B	28	36	CC06	4.8	M4	SP06	4.8	M4
C	35	45	CC09	9	M5	SP08	9	M5
D	44	56	CC09	16	M6	SP08	16	M6
E	55	71	CC12	38	M8	SP12	38	M8
F	70	90	CC12	75	M10	SP12	75	M10
G	89	116	CC12	75	M10	SP12	75	M10
H	115	150	CC12	75	M10	SP12	75	M10

CoroBore® BR30

		Płytki					
		90°			84°		
Wiel-kość	DCN mm	DCX mm	Zgodne z ISO	Wielkość śruby	ISO	Standard Coromanta	Wielkość śruby
A	35	40.5	CC06	4.8 M4		SP06	4.8 M4
	39.5	45	CC06	4.8 M4		SP06	4.8 M4
B	44	50.5	CC06	9 M4		SP06	9 M4
	49.5	56	CC06;CC09	9 M5		SP08	9 M5
C	55	63	CC09	16 M6		SP08	16 M6
	62	70	CC09;CC12	16 M6		SP12	16 M6
D	69	78.5	CC12	16 M6		SP12	16 M6
	77.5	87	CC12	16 M6		SP12	16 M6
E	86	97	CC12	38 M8		SP12	38 M8
	96	107	CC12	38 M8		SP12	38 M8
F	106	122	CC12	75 M10	SN12	SP13	75 M10
	121	137	CC12	75 M10	SN13	SP14	75 M10
G	136	152	CC12	75 M10	SN14	SP15	75 M10
	151	167	CC12	75 M10	SN15	SP16	75 M10
H	166	191	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN15	SP17	75; 120 M10; M12
	189	214	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN16	SP18	75; 120 M10; M12
I	212	237	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN17	SP19	75; 120 M10; M12
	235	260	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN18	SP20	75; 120 M10; M12
IX	258	283	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN19	SP21	75; 120 M10; M12
	281	306	CC12;CN16	75; 120 M10; M12	SN20	SP22	75; 120 M10; M12

Moment siły dokręcania

CoroBore® 820 XL / 820L XL

Zakres średnic, mm	
148-300	NM
Adapter nasadzany	100
Suwak	60
Wkładka	60

CoroBore® 820 XL

Zakres średnic, mm	
298-1260	NM
Adapter nasadzany	200
Przedłużenie adaptera nasadzanego	100
Suwak	60
Wkładka	60

CoroBore® 825 XL / 826 XL / 825D XL / 826D XL / 825L XL / 826L CoroBore® 825 XL / 826 XL

Zakres średnic, mm	
825: 148-315 826: 148-300	NM
Adapter nasadzany	100
Suwak	60
Przeciwwaga	60
Wykończeniowa głowica wytaczarska	14
Śruba blokująca	6
Śruba mocująca wkładkę	6

Zakres średnic, mm	
825: 298-1275 826: 298-1260	NM
Adapter nasadzany	200
Przedłużenie adaptera nasadzanego	100
Suwak	60
Przeciwwaga	60
Wykończeniowa głowica wytaczarska	14
Śruba blokująca	6
Śruba mocująca wkładkę	6

CoroBore® 825 i 825D

Zakres średnic, mm	
Śruba mocująca wkładkę	
19-36	1.2
35-56	3.1
55-167	5.8
Śruba blokująca	
19-29	0.9
28-36	1.2
35-56	4.0
55-167	8.0

CoroBore® 824 XS

Zakres średnic, mm	
1-20	
Śruba blokująca / śruba płytki	
Wielkość	
XS04	1.2
XS06	1.2
XS08	3
XS10	3

CoroBore® 825 SL

Zakres średnic, mm	
47-150	NM
Głowica do rowków czołowych (S20)	14
Śruba blokująca	8
Przeciwwaga	8
Listwa	9

CoroBore® 825 SL XL

Zakres średnic, mm	
150-1275	NM
Głowica do rowków czołowych (A34)	14
Śruba blokująca	12
Listwa	9

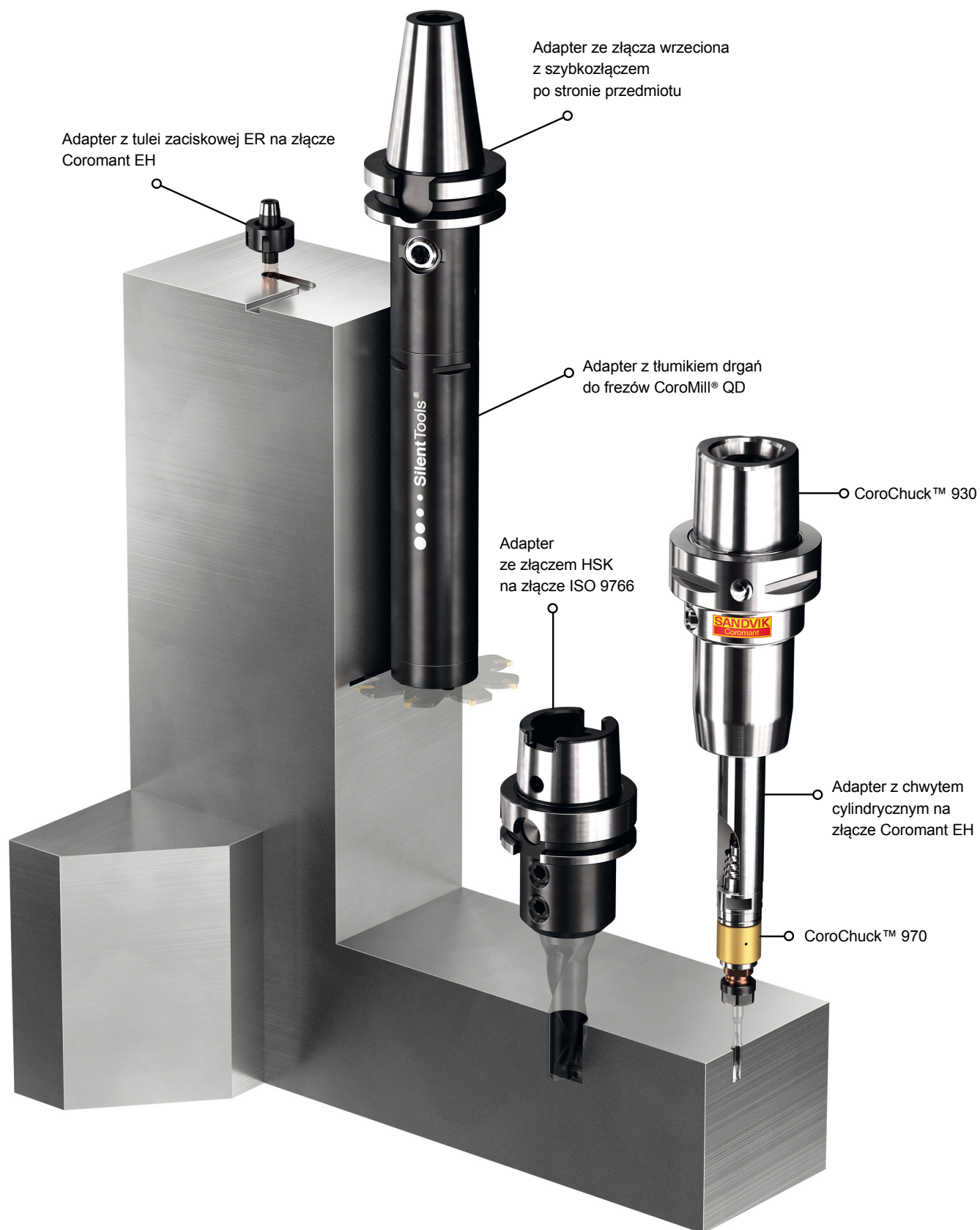
Przedmioty innego rodzaju, patrz CoroBore® 825XL

Wykończeniowa głowica wytaczarska, 391.37A / 391.37B / Wytaczaki

Średnica mm	
Śruba do wytaczaka:	
12	10
16	10
20	18
Śruba blokująca:	
12	8
16	8
20	12



Adaptery do zastosowań obrotowych



Adaptory	
Coromant Capto®	L6-L26
HSK	L27-L40
BIG-PLUS® ISO	L41-L48
BIG-PLUS® MAS-BT	L49-L56
ISO 7388-1	L57-L68
MAS-BT	L69-L80
DIN 2080	L81-L82
DIN 2079	L83-L84
Chwyt cylindryczny	L85-L92
Chwyt Weldon	L93-L94
Bridgeport	L95-L96
Coromant EH	L97-L98
ER	L99-L101
Adaptory dla doprowadzenia chłodziwa	L102
Adaptory z tłumieniem drgań	L103
Coromant Capto®	L104-L105
HSK	L106

Adaptory

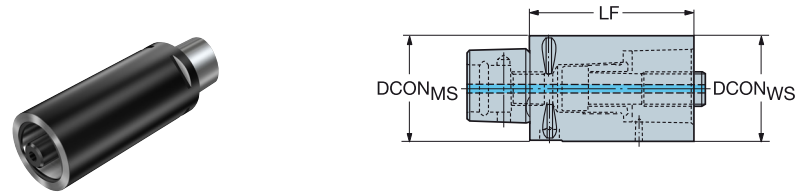
		Po stronie obrabiarki					
		Coromant Capto®	HSK	BIG-PLUS® ISO	BIG-PLUS® MAS-BT	ISO 7388-1	MAS-BT
Po stronie przedmiotu obrabianego	Coromant Capto®	-Przedłużenie -Przedłużenie z szybkozłączem -Redukcja L6-L9 Element doprowadzający chłodziwo L102	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze
			L28-L30	L42	L50-L51	L58	L70-L71
	Coromant EH	-Adapter L10-L11	-Adapter L31			-Adapter L59	-Adapter L72
	Mocowanie trzpieniowe	-Adapter -Adapter ze śrubami mocującymi -Adapter do frezów tarczowych L12-L15	-Adapter -Adapter ze śrubami mocującymi L32-L33	-Adapter L43	-Adapter L52	-Adapter -Adapter ze śrubami mocującymi -Adapter do frezów tarczowych L60-L61	-Adapter -Adapter ze śrubami mocującymi -Adapter do frezów tarczowych L73-L74
	VL	-Adapter L15	-Adapter L33	-Adapter L44	-Adapter L53	-Adapter L62	-Adapter L75
	Weldon	-Adapter L16	-Adapter L34			-Adapter L63	-Adapter L75
	ISO 9766	-Adapter L17 Element doprowadzający chłodziwo L102	-Adapter L35			-Adapter -Regulowany adapter L64-L65	-Adapter -Regulowany adapter L76
	Weldon/ ISO 9766	-Adapter L18		-Adapter L45	-Adapter L53		
	CoroMill® 327	-Adapter L18					
	CoroChuck™ 930	-Adapter L19-L22	-Adapter L36-L38	-Adapter L46	-Adapter L54	-Adapter L66	-Adapter L77-L78
	Oprawka termokurczliwa	-Adapter L23	-Adapter L39				
	ER	-Oprawka z tuleją zaciskową -Oprawka do wiertła L24-L25	-Oprawka z tuleją zaciskową L39	-Oprawka z tuleją zaciskową L47	-Oprawka z tuleją zaciskową L55	-Oprawka z tuleją zaciskową L67	-Oprawka z tuleją zaciskową L79
	CoroChuck™ 970	-Adapter L26	-Adapter L40	-Adapter L48	-Adapter L56	-Adapter L68	-Adapter L80

Adaptory z tłumieniem drgań

		Po stronie obrabiarki	
		Coromant Capto®	HSK
Po stronie przedmiotu	Coromant EH	-Adapter L104	
	Mocowanie trzpieniowe	-Adapter ze śrubami mocującymi L105	-Adapter L106

DIN 2080	DIN 2079	Chwyt cylindryczny	Chwyt Weldon	Bridgeport	System Coromant EH	ER
-Adapter	-Adapter -Szybkozłącze					
L82	L84					
		-Adapter L86-L90				-Adapter L100
		-Adapter ze śrubami mocującymi		-Adapter		
		L90		L96		
			-Adapter L94			-Adapter L101
		-Oprawka z tuleją zaciskową			-Adapter	
		L91			L98	
		-Adapter L92	-Adapter L94		-Adapter L98	

Przedłużka Coromant Capto®



					Wymiary, mm				
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LF	BAR	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	0.74
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	1.48
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	11.49

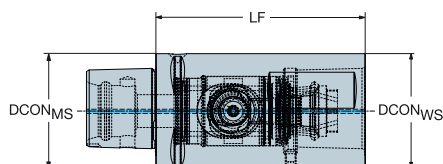
Wersja krótka, tylko do mocowania tuleją segmentową

					Wymiary, mm				
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LF	BAR	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	2.41

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

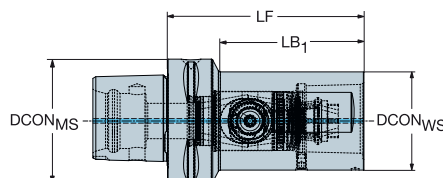


Przedłużka z szybkomocującym złączem Coromant Capto®



					Wymiary, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG	RPMX
C4	C4	3	1	C4-QC-C4-085	40.0	40.0	85.0	80	0.75	39000
C5	C5	3	1	C5-QC-C5-100	50.0	50.0	100.0	80	1.39	28000
C6	C6	3	1	C6-QC-C6-115	63.0	63.0	115.0	80	2.53	20000
C8	C8	3	1	C8-QC-C8-145	80.0	80.0	145.0	80	5.16	14000

Adapter redukcyjny z szybkomocującym złączem Coromant Capto®



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁			RPMX
C5	C4	3	1	C5-QC-C4-085	50.0	40.0	85.0	60.5	80	0.95	28000
C6	C5	3	1	C6-QC-C5-100	63.0	50.0	100.0	73.0	80	1.75	20000
C8	C6	3	1	C8-QC-C6-120	80.0	63.0	120.0	84.5	80	3.48	14000
C10	C8	3	1	C10-QC-C8-150	100.0	80.0	150.0	108.0	80	6.83	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

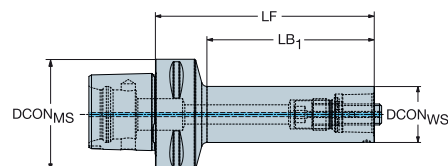


N6

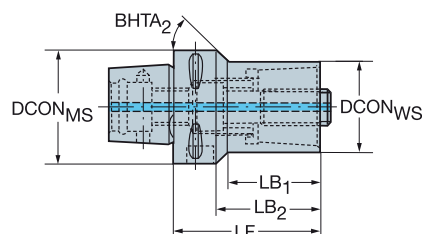


N15

Adapter redukcyjny Coromant Capto®



					Wymiary, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	KG
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	80	0.49
	C3	3	1	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	80	0.81
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	80	0.68
	C3	3	1	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	80	0.99
	C4	3	1	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	80	0.80
	C4	3	1	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	80	1.46
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	80	1.12
	C3	3	1	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	80	1.43
	C4	3	1	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80	1.32
	C4	3	1	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	80	1.86
	C5	3	1	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80	1.53
	C5	3	1	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	80	2.79
C8	C3	3	1	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	80	2.07
	C3	3	1	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	80	2.53
	C4	3	1	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	80	2.20
	C4	3	1	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	80	2.97
	C5	3	1	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80	2.43
	C5	3	1	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	80	3.88
	C6	3	1	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80	2.65
	C6	3	1	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	80	5.37
C10	C6	3	1	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	80	6.92
	C8	3	1	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	80	8.92



				Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂		
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	6°	80	4.10
C10	C3	3	1	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	60°	80	4.15
	C4	3	1	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	60°	80	4.25
	C5	3	1	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	60°	80	4.42
	C6	3	1	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	60°	80	4.68
	C8	3	1	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	60°	80	5.25

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

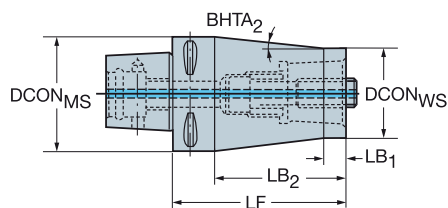


N6



N15

Adapter redukcyjny Coromant Capto®



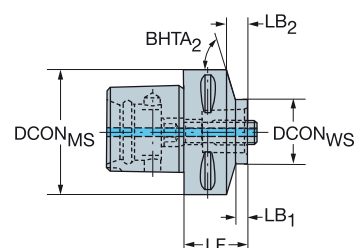
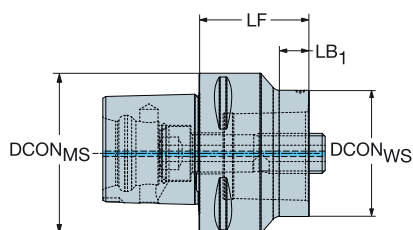
					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂					BAR	KG
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	0.59				
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	1.65				
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	1.10				
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	2.99				
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	3.23				
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	2.23				
C8	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	5.42				
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	5.84				

Wersja krótka, tylko do mocowania tuleją segmentową

DSGN

2

7



					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂		KG
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 033A	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	0.54
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 040A	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	0.59
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 032	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	0.91
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 040	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	0.98
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 050A	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	1.11
C8	C5	3	1	2	C8-391.02-50 045A	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	2.00
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	2.15
C10	C6	3	1	7	C10-391.02-63 055	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	3.70
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 065	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	3.92

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22



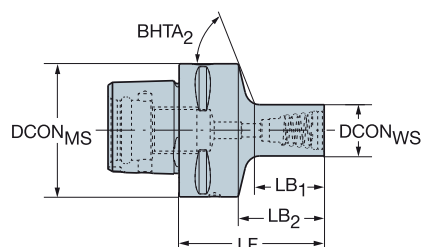
N6



N15

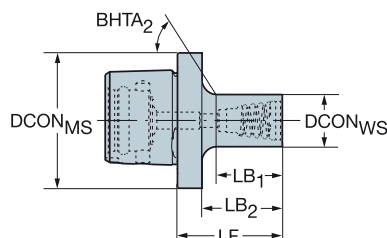
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

Wersja krótka



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂			RPMX
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 035	32.0	9.6	35.0	13.2	20.0	58°	150	0.19	40000
	E12	3	1	C3-391.EH-12 038	32.0	11.6	38.0	16.4	23.0	57°	150	0.21	40000
	E16	3	1	C3-391.EH-16 043	32.0	15.4	43.0	21.9	28.0	53°	150	0.26	40000
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 041	40.0	9.6	41.0	13.1	21.0	62°	150	0.35	39000
	E12	3	1	C4-391.EH-12 044	40.0	11.6	44.0	16.4	24.0	61°	150	0.36	39000
	E16	3	1	C4-391.EH-16 049	40.0	15.4	49.0	21.9	29.0	59°	150	0.42	39000
	E20	3	1	C4-391.EH-20 046	40.0	19.2	46.0	19.4	26.0	57°	150	0.43	39000
	E25	3	1	C4-391.EH-25 051	40.0	24.1	51.0	25.0	31.0	53°	150	0.50	39000
C5	E10	3	1	C5-391.EH-10 042	50.0	9.6	42.0	12.8	22.0	65°	150	0.56	28000
	E12	3	1	C5-391.EH-12 045	50.0	11.6	45.0	16.0	25.0	64°	150	0.57	28000
	E16	3	1	C5-391.EH-16 050	50.0	15.4	50.0	21.5	30.0	63°	150	0.63	28000
	E20	3	1	C5-391.EH-20 047	50.0	19.2	47.0	19.0	27.0	62°	150	0.64	28000
	E25	3	1	C5-391.EH-25 052	50.0	24.1	52.0	24.7	32.0	60°	150	0.70	28000
C6	E10	3	1	C6-391.EH-10 046	63.0	9.6	46.0	13.0	24.0	67°	150	0.94	20000
	E12	3	1	C6-391.EH-12 049	63.0	11.6	49.0	16.3	27.0	67°	150	0.95	20000
	E16	3	1	C6-391.EH-16 054	63.0	15.4	54.0	21.8	32.0	66°	150	1.01	20000
	E20	3	1	C6-391.EH-20 051	63.0	19.2	51.0	19.3	29.0	66°	150	1.02	20000
	E25	3	1	C6-391.EH-25 056	63.0	24.1	56.0	25.0	34.0	65°	150	1.08	20000

Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tuleją segmentową



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂			RPMX
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 026	32.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	0.15	40000
	E12	3	1	C3-391.EH-12 029	32.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	0.17	40000
	E16	3	1	C3-391.EH-16 027	32.0	15.4	27.0	14.0	19.0	45°	150	0.24	55000
	E20	3	1	C3-391.EH-20 031	32.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	0.27	55000
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 026	40.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	0.24	39000
	E12	3	1	C4-391.EH-12 029	40.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	0.26	39000
	E16	3	1	C4-391.EH-16 035	40.0	15.4	35.0	22.0	27.0	45°	150	0.31	39000
	E20	3	1	C4-391.EH-20 031	40.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	0.34	39000
	E25	3	1	C4-391.EH-25 038	40.0	24.1	38.0	25.0	30.0	45°	150	0.28	39000
C5	E10	3	1	C5-391.EH-10 026	50.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	0.38	28000
	E12	3	1	C5-391.EH-12 029	50.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	0.40	28000
	E16	3	1	C5-391.EH-16 035	50.0	15.4	35.0	22.0	27.0	45°	150	0.45	28000
	E20	3	1	C5-391.EH-20 031	50.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	0.47	28000
	E25	3	1	C5-391.EH-25 038	50.0	24.1	38.0	25.0	30.0	45°	150	0.53	28000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



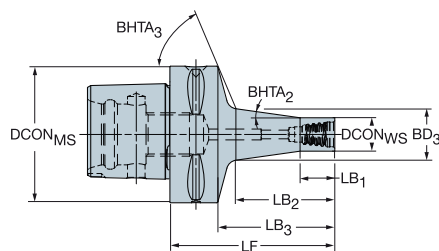
N15



N3

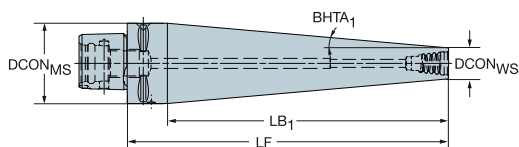
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

Wersja długa



					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₃	BHTA ₂	BHTA ₃	BAR	KG	RPMX		
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 049	32.0	9.6	49.0	10.0	28.5	34.0	14.8	8°	57°	150	0.20	40000		
	E12	3	1	C3-391.EH-12 054	32.0	11.6	54.0	12.0	33.9	39.0	17.8	8°	54°	150	0.25	40000		
	E16	3	1	C3-391.EH-16 065	32.0	15.4	65.0	16.0	45.7	50.0	23.8	8°	44°	150	0.32	40000		
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 055	40.0	9.6	55.0	10.0	28.5	32.6	22.1	8°	62°	150	0.37	39000		
	E12	3	1	C4-391.EH-12 060	40.0	11.6	60.0	12.0	33.9	40.0	17.7	8°	61°	150	0.39	39000		
	E16	3	1	C4-391.EH-16 071	40.0	15.4	71.0	16.0	45.7	51.0	23.7	8°	56°	150	0.48	39000		
	E20	3	1	C4-391.EH-20 084	40.0	19.2	84.0	20.0	59.6	64.0	30.3	8°	47°	150	0.59	39000		
	E25	3	1	C4-391.EH-25 074	40.0	24.1	74.0	25.0	49.6	54.0	31.0	8°	45°	150	0.61	39000		
C5	E10	3	1	C5-391.EH-10 056	50.0	9.6	56.0	10.0	28.1	36.0	14.7	8°	65°	150	0.57	28000		
	E12	3	1	C5-391.EH-12 061	50.0	11.6	61.0	12.0	33.5	41.0	17.6	8°	65°	150	0.60	28000		
	E16	3	1	C5-391.EH-16 072	50.0	15.4	72.0	16.0	45.3	52.0	23.6	8°	63°	150	0.69	28000		
	E20	3	1	C5-391.EH-20 085	50.0	19.2	85.0	20.0	59.2	65.0	30.2	8°	59°	150	0.79	28000		
	E25	3	1	C5-391.EH-25 100	50.0	24.1	100.0	25.0	75.3	80.0	38.2	8°	51°	150	1.01	28000		
C6	E10	3	1	C6-391.EH-10 060	63.0	9.6	60.0	10.0	28.4	38.0	14.8	8°	68°	150	0.95	20000		
	E12	3	1	C6-391.EH-12 065	63.0	11.6	65.0	12.0	33.8	43.0	17.7	8°	67°	150	0.97	20000		
	E16	3	1	C6-391.EH-16 076	63.0	15.4	76.0	16.0	45.6	54.0	23.7	8°	66°	150	1.07	20000		
	E20	3	1	C6-391.EH-20 088	63.0	19.2	88.0	20.0	58.4	66.0	30.0	8°	65°	150	1.16	20000		
	E25	3	1	C6-391.EH-25 103	63.0	24.1	103.0	25.0	74.5	81.0	38.0	8°	62°	150	1.37	20000		
C8	E20	3	1	C8-391.EH-20 100	80.0	19.2	100.0	20.0	60.2	70.0	30.5	8°	68°	150	2.25	14000		
	E25	3	1	C8-391.EH-25 114	80.0	24.1	114.0	25.0	75.3	84.0	38.2	8°	68°	150	2.45	14000		

Wersja długa stożkowa



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BHTA ₁			RPMX		
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 143	32.0	9.6	143.0	128.0	5°	150	0.55	40000		
	E12	3	1	C3-391.EH-12 132	32.0	11.6	132.0	117.0	5°	150	0.56	40000		
	E16	3	1	C3-391.EH-16 110	32.0	15.4	110.0	95.0	5°	150	0.57	40000		
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 128	40.0	9.6	128.0	108.0	8°	150	0.78	39000		
	E12	3	1	C4-391.EH-12 121	40.0	11.6	121.0	101.0	8°	150	0.78	39000		
	E16	3	1	C4-391.EH-16 160	40.0	15.4	160.0	140.0	5°	150	1.06	39000		
	E20	3	1	C4-391.EH-20 139	40.0	19.2	139.0	119.0	5°	150	1.03	39000		
C5	E16	3	1	C5-391.EH-16 143	50.0	15.4	143.0	123.0	8°	150	1.43	28000		
	E20	3	1	C5-391.EH-20 130	50.0	19.2	130.0	110.0	8°	150	1.40	28000		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

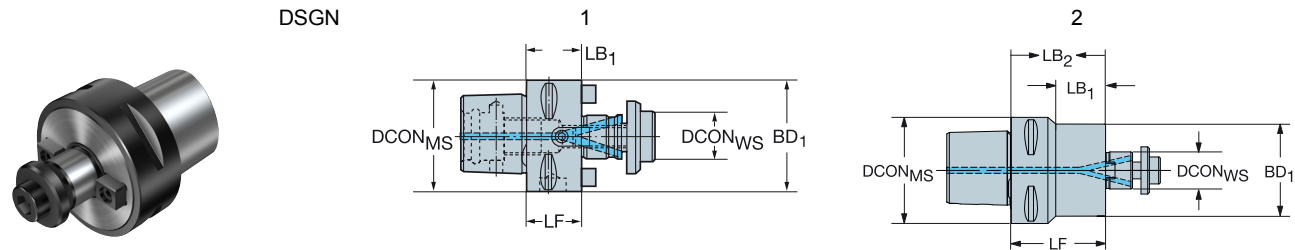


N15



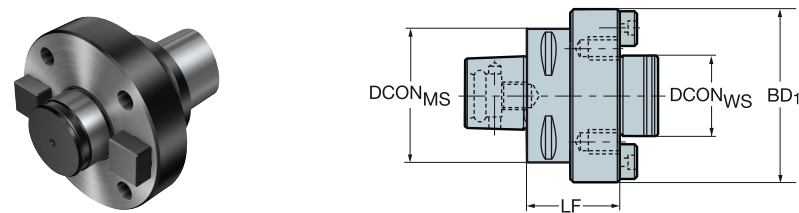
N3

Adapter ze złączem Coromant Capto® do głowic frezarskich



Chłodziwo doprowadzane przez trzpień

		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG
C3	16	3	4	1	C3-391.05C-16 030	32.0		16.0	30.0	30.0		32.0		80	0.25
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 032	40.0		16.0	32.0	10.0	32.0	32.0	40.0	80	0.38
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 025	40.0		22.0	25.0	25.0		40.0		80	0.40
C5	16	3	4	2	C5-391.05C-16 035	50.0		16.0	35.0	10.0	35.0	32.0	50.0	80	0.60
	22	3	4	1	C5-391.05C-22 025M	50.0		22.0	25.0	25.0		50.0		80	0.62
	27	3	4	1	C5-391.05C-27 025M	50.0		27.0	25.0	25.0		56.0		80	0.68
	32	3	4	1	C5-391.05C-32 040	50.0		32.0	40.0	40.0		63.0		80	1.14
C6	16	3	4	2	C6-391.05C-16 040	63.0		16.0	40.0	10.0	40.0	32.0	63.0	80	1.00
	22	3	4	1	C6-391.05C-22 025M	63.0		22.0	25.0	25.0		63.0		80	0.96
	27	3	4	1	C6-391.05C-27 025M	63.0		27.0	25.0	25.0		63.0		80	1.01
	32	3	4	1	C6-391.05C-32 025M	63.0		32.0	25.0	25.0		65.0		80	1.09
	40S	3	4	1	C6-391.05C-40 050M	63.0	66.7	40.0	50.0	50.0		87.0		80	2.40
C8	16	3	4	2	C8-391.05C-16 050	80.0		16.0	50.0	10.0	50.0	32.0	80.0	80	2.10
	22	3	4	1	C8-391.05C-22 030M	80.0		22.0	30.0	30.0		80.0		80	1.86
	27	3	4	1	C8-391.05C-27 030M	80.0		27.0	30.0	30.0		80.0		80	1.91
	32	3	4	1	C8-391.05C-32 030M	80.0		32.0	30.0	30.0		80.0		80	2.02
	40S	3	4	1	C8-391.05C-40 060M	80.0	66.7	40.0	60.0	60.0		87.0		80	3.47
C10	22	3	4	2	C10-391.05C-22 075	100.0		22.0	75.0	27.0	75.0	48.0	100.0	80	4.24
	27	3	4	2	C10-391.05C-27 075	100.0		27.0	75.0	29.0	75.0	60.0	100.0	80	4.52
	32	3	4	2	C10-391.05C-32 075	100.0		32.0	75.0	33.0	75.0	78.0	100.0	80	5.04
	40S	3	4	1	C10-391.05C-40 040M	100.0	66.7	40.0	40.0	40.0		100.0		80	3.95



		Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	KG		
C8	60	C8-391.05-60 060	80.0	101.6	60.0	60.0	130.0	6.03		
C10	60	C10-391.05-60 075	100.0	101.6	60.0	75.0	130.0	8.50		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

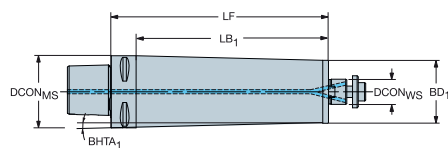


Adapter ze złączem Coromant Capto® do głowic frezarskich

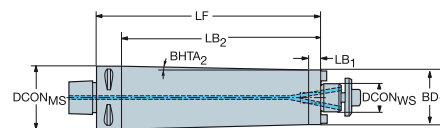


DSGN

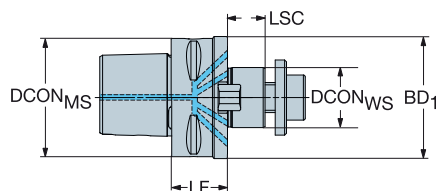
3



7



					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BHTA ₂	(BAR)	(KG)
C4	16	3	4	7	C4-391.05C-16 120	40.0	16.0	120.0	22.0	100.0	120.0	32.0	32.0	40.0	0°	2°	80	0.99
C5	22	3	4	7	C5-391.05C-22 150	50.0	22.0	150.0	12.0	130.0	150.0	40.0	40.0	50.0	0°	2°	80	2.04
C6	22	3	4	3	C6-391.05C-22 120	63.0	22.0	120.0	98.0	120.0		55.0	63.0		2°	0°	80	2.82
	22	3	4	3	C6-391.05C-22 190	63.0	22.0	190.0	168.0	190.0		55.0	63.0		1°	0°	80	4.25
C8	27	3	4	3	C8-391.05C-27 150	80.0	27.0	150.0	120.0	150.0		65.0	80.0		3°	0°	80	5.62
	27	3	4	3	C8-391.05C-27 240	80.0	27.0	240.0	210.0	240.0		65.0	80.0		2°	0°	80	8.42



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	BD ₁			RPMX
C6	32	3	3	C6-391.07C-32 030	63.0		32.0	20	25.0	65.0	80	1.23	12000
C8	40S	3	3	C8-391.07C-40 060	80.0	66.7	40.0	23	60.0	87.0	80	3.48	10000

Doprowadzenie chłodziwa do CoroMill® QD z kołnierzem stabilizującym. Korzenie stabilizujące – patrz strona M26.

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



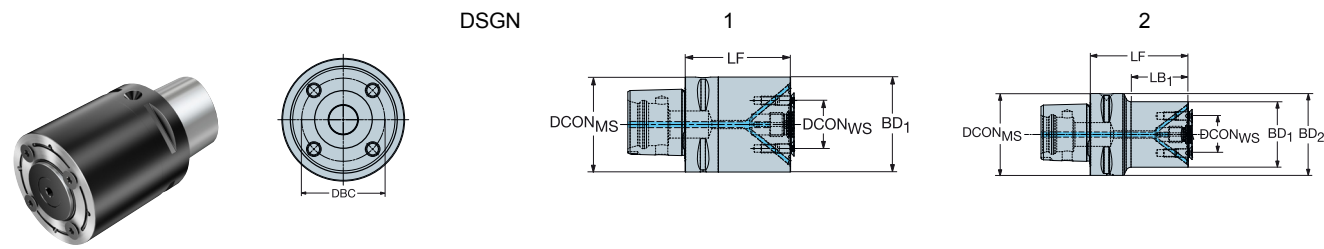
N22



N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze trzpieniowe ze śrubami

Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

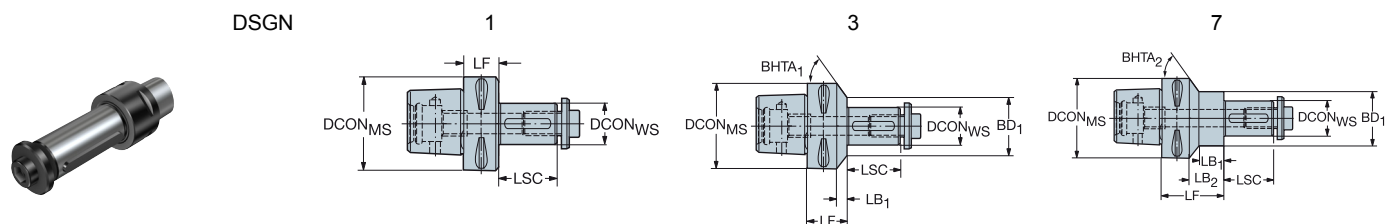


						Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			
C3	X10	3	3	1	C3-X10-032-040	32.0	22.0	10.0	2	40.0	40.0		32.0		80	0.28	
C4	X10	3	3	2	C4-X10-032-050	40.0	22.0	10.0	2	50.0	25.5	50.0	32.0	40.0	80	0.46	
	X22	3	3	1	C4-X22-040-050	40.0	32.0	22.0	2	50.0	50.0		40.0		80	0.56	
C5	X22	3	3	2	C5-X22-040-060	50.0	32.0	22.0	2	60.0	35.0	60.0	40.0	50.0	80	0.85	
	X32	3	3	1	C5-X32-063-070	50.0	45.0	32.0	2	70.0	70.0		63.0		80	1.64	
C6	X32	3	3	1	C6-X32-063-070	63.0	45.0	32.0	2	70.0	70.0		63.0		80	1.93	
	X40	3	3	1	C6-X40-080-090	63.0	63.0	40.0	2	90.0	90.0		80.0		80	3.46	
C8	X40	3	3	1	C8-X40-080-095	80.0	63.0	40.0	2	95.0	95.0		80.0		80	4.34	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

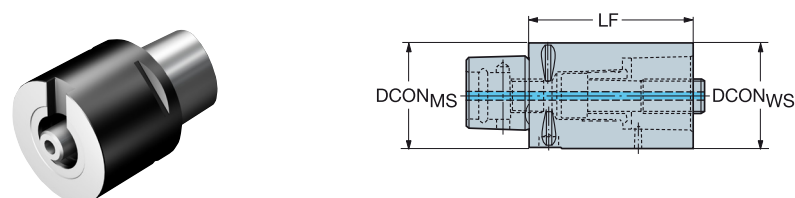


Adapter ze złączem Coromant Capto® do frezów tarczowych



					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BHTA ₂	KG
C3	16	3	1	3	C3-391.10-16 020	32.0	16.0	30	20.0	5.0	20.0		28.0	32.0		21°	0°	0.22
C4	16	3	1	3	C4-391.10-16 025	40.0	16.0	30	25.0	5.0	25.0		28.0	40.0		50°	0°	0.37
	22	3	1	3	C4-391.10-22 025	40.0	22.0	40	25.0	5.0	25.0		36.0	40.0		22°	0°	0.46
	27	3	1	1	C4-391.10-27 025	40.0	27.0	60	25.0	25.0			40.0					0.62
C5	22	3	1	3	C5-391.10-22 025	50.0	22.0	40	25.0	5.1	25.0		36.0	50.0		54°	0°	0.72
	27	3	1	3	C5-391.10-27 025	50.0	27.0	60	25.0	5.0	25.0		43.0	50.0		35°	0°	0.83
	32	3	1	1	C5-391.10-32 025	50.0	32.0	60	25.0	25.0			50.0					0.96
C6	16	3	1	3	C6-391.10-16 030	63.0	16.0	30	30.0	7.8	30.0		28.0	63.0		66°	0°	0.97
	22	3	1	3	C6-391.10-22 030	63.0	22.0	40	30.0	7.9	30.0		36.0	63.0		59°	0°	1.10
	27	3	1	3	C6-391.10-27 030	63.0	27.0	60	30.0	7.8	30.0		43.0	63.0		52°	0°	1.25
	32	3	1	3	C6-391.10-32 025	63.0	32.0	60	25.0	3.0	25.0		48.0	63.0		68°	0°	1.30
	40	3	1	3	C6-391.10-40 025	63.0	40.0	60	25.0	3.0	25.0		56.0	63.0		49°	0°	1.57
C8	22	3	1	3	C8-391.10-22 040	80.0	22.0	40	40.0	10.2	40.0		36.0	80.0		65°	0°	2.26
	27	3	1	3	C8-391.10-27 030	80.0	27.0	60	30.0	7.8	30.0		43.0	80.0		67°	0°	2.00
	32	3	1	3	C8-391.10-32 030	80.0	32.0	60	30.0	7.6	30.0		48.0	80.0		64°	0°	2.12
	40	3	1	3	C8-391.10-40 030	80.0	40.0	60	30.0	7.9	30.0		56.0	80.0		56°	0°	2.38
	50	3	1	3	C8-391.10-50 030	80.0	50.0	60	30.0	3.0	30.0		70.0	80.0		58°	0°	2.90
	60	3	1	1	C8-391.10-60 030	80.0	60.0	60	30.0	30.0			80.0					3.51
C10	32	3	1	7	C10-391.10-32 065	100.0	32.0	60	65.0	20.0	29.0	65.0	48.0	48.0	100.0	0°	71°	4.43
	40	3	1	7	C10-391.10-40 070	100.0	40.0	60	70.0	25.0	34.0	70.0	56.0	56.0	100.0	0°	67°	4.87
	50	3	1	7	C10-391.10-50 055	100.0	50.0	80	55.0	10.0	19.0	55.0	70.0	70.0	100.0	0°	59°	5.44
	60	3	1	3	C10-391.10-60 040	100.0	60.0	90	40.0	4.0	40.0		84.0	100.0		63°	0°	5.93

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze VL



					Wymiary, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG	
C8	80	3	1	C8-391.01-V80 065	80.0	80.0	65.0	80	3.05	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15

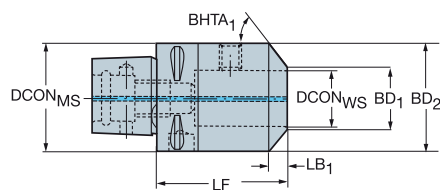
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Weldon

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

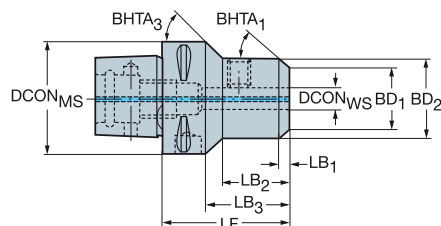


DSGN

3



14



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃	(BAR)	(KG)
C3	6	3	1	14	C3-391.20-06 045A	32.0	6.0	46.0	4.0	27.5	29.5	46.0	17.0	25.0	25.0	32.0	45°	60°	20	0.24
	8	3	1	14	C3-391.20-08 045A	32.0	8.0	46.0	4.0	29.0	31.0	46.0	20.0	28.0	28.0	32.0	45°	45°	20	0.26
	10	3	1	3	C3-391.20-10 050	32.0	10.0	50.0	4.0	50.0			27.0	35.0			45°		20	0.40
	12	3	1	3	C3-391.20-12 055	32.0	12.0	55.0	5.0	55.0			32.0	42.0			45°		20	0.51
C4	6	3	1	14	C4-391.20-06 050	40.0	6.0	50.0	4.0	25.5	29.8	50.0	17.0	25.0	25.0	40.0	45°	60°	20	0.40
	8	3	1	14	C4-391.20-08 050	40.0	8.0	50.0	4.0	26.5	32.5	50.0	20.0	28.0	28.0	40.0	45°	45°	20	0.40
	10	3	1	14	C4-391.20-10 050A	40.0	10.0	51.0	4.0	29.6	31.0	51.0	27.0	35.0	35.0	40.0	45°	60°	20	0.50
	12	3	1	3	C4-391.20-12 055A	40.0	12.0	56.0	5.0	56.0			32.0	42.0			45°		20	0.61
	14	3	1	3	C4-391.20-14 055	40.0	14.0	55.0	5.0	55.0			34.0	44.0			45°		20	0.62
	16	3	1	3	C4-391.20-16 055	40.0	16.0	55.0	5.0	55.0			38.0	48.0			45°		20	0.70
C5	6	3	1	14	C5-391.20-06 050	50.0	6.0	50.0	4.0	25.5	30.0	50.0	17.0	25.0	25.0	50.0	45°	70°	20	0.62
	8	3	1	14	C5-391.20-08 050	50.0	8.0	50.0	4.0	26.0	30.0	50.0	20.0	28.0	28.0	50.0	45°	70°	20	0.60
	10	3	1	14	C5-391.20-10 055	50.0	10.0	55.0	4.0	27.5	35.0	55.0	27.0	35.0	35.0	50.0	45°	45°	20	0.72
	12	3	1	14	C5-391.20-12 060	50.0	12.0	60.0	5.0	36.0	40.0	60.0	32.0	42.0	42.0	50.0	45°	45°	20	0.90
	14	3	1	14	C5-391.20-14 060	50.0	14.0	60.0	5.0	37.0	40.0	60.0	34.0	44.0	44.0	50.0	45°	45°	20	0.90
	16	3	1	14	C5-391.20-16 060	50.0	16.0	60.0	5.0	39.0	40.0	60.0	38.0	48.0	48.0	50.0	45°	45°	20	1.00
	18	3	1	3	C5-391.20-18 060	50.0	18.0	60.0	5.0	60.0			40.0	50.0			45°		20	0.95
	20	3	1	3	C5-391.20-20 060	50.0	20.0	60.0	5.0	60.0			42.0	52.0			45°		20	1.00
	25	3	1	3	C5-391.20-25 080	50.0	25.0	80.0	8.0	80.0			49.0	65.0			45°		20	1.68
C6	6	3	1	14	C6-391.20-06 055	63.0	6.0	55.0	4.0	25.0	32.7	55.0	17.0	25.0	25.0	63.0	45°	68°	20	0.99
	8	3	1	14	C6-391.20-08 055	63.0	8.0	55.0	4.0	26.0	33.1	55.0	20.0	28.0	28.0	63.0	45°	68°	20	1.00
	10	3	1	14	C6-391.20-10 060	63.0	10.0	60.0	4.0	30.0	38.1	60.0	27.0	35.0	35.0	63.0	45°	60°	20	1.12
	12	3	1	14	C6-391.20-12 060	63.0	12.0	60.0	5.0	33.0	37.9	60.0	32.0	42.0	42.0	63.0	45°	65°	20	1.20
	14	3	1	14	C6-391.20-14 060	63.0	14.0	60.0	5.0	33.5	37.9	60.0	34.0	44.0	44.0	63.0	45°	65°	20	1.20
	16	3	1	14	C6-391.20-16 065	63.0	16.0	65.0	5.0	35.5	43.0	65.0	38.0	48.0	48.0	63.0	45°	45°	20	1.36
	18	3	1	14	C6-391.20-18 065	63.0	18.0	65.0	5.0	39.0	42.7	65.0	40.0	50.0	50.0	63.0	45°	60°	20	1.38
	20	3	1	14	C6-391.20-20 065	63.0	20.0	65.0	5.0	37.5	43.0	65.0	42.0	52.0	52.0	63.0	45°	45°	20	1.40
	25	3	1	3	C6-391.20-25 080	63.0	25.0	80.0	8.0	80.0			49.0	65.0			45°		20	2.00
	32	3	1	3	C6-391.20-32 090	63.0	32.0	90.0	8.0	90.0			56.0	72.0			45°		20	2.48
	40	3	1	3	C6-391.20-40 100	63.0	40.0	100.0	8.0	100.0			74.0	90.0			45°		20	3.88
C8	6	3	1	14	C8-391.20-06 070	80.0	6.0	70.0	4.0	27.0	40.0	70.0	17.0	25.0	25.0	80.0	45°	65°	20	2.18
	8	3	1	14	C8-391.20-08 070	80.0	8.0	70.0	4.0	28.0	40.0	70.0	20.0	28.0	28.0	80.0	45°	65°	20	2.18
	10	3	1	14	C8-391.20-10 070	80.0	10.0	70.0	4.0	29.5	40.0	70.0	27.0	35.0	35.0	80.0	45°	65°	20	2.22
	12	3	1	14	C8-391.20-12 070	80.0	12.0	70.0	5.0	31.0	40.0	70.0	32.0	42.0	42.0	80.0	45°	65°	20	2.31
	14	3	1	14	C8-391.20-14 070	80.0	14.0	70.0	5.0	31.6	40.0	70.0	34.0	44.0	44.0	80.0	45°	65°	20	2.38
	16	3	1	14	C8-391.20-16 070	80.0	16.0	70.0	5.0	33.0	40.0	70.0	38.0	48.0	48.0	80.0	45°	65°	20	2.38
	18	3	1	14	C8-391.20-18 070	80.0	18.0	70.0	5.0	33.0	40.0	70.0	40.0	50.0	50.0	80.0	45°	65°	20	2.40
	20	3	1	14	C8-391.20-20 070	80.0	20.0	70.0	5.0	35.5	40.0	70.0	42.0	52.0	52.0	80.0	45°	70°	20	2.39
	25	3	1	14	C8-391.20-25 080	80.0	25.0	80.0	8.0	53.7	58.0	80.0	49.0	65.0	65.0	80.0	45°	60°	20	2.73
	32	3	1	14	C8-391.20-32 080	80.0	32.0	80.0	8.0	55.7	58.0	80.0	56.0	72.0	72.0	80.0	45°	60°	20	2.88
	40	3	1	3	C8-391.20-40 110	80.0	40.0	110.0	8.0	110.0			74.0	90.0			45°		20	5.05
	50	3	1	3	C8-391.20-50 120	80.0	50.0	120.0	8.0	120.0			84.0	100.0			45°		20	5.91

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



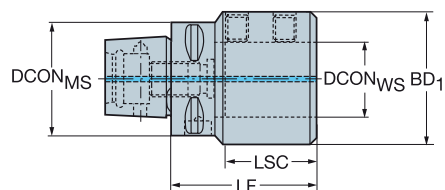
N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze ISO 9766

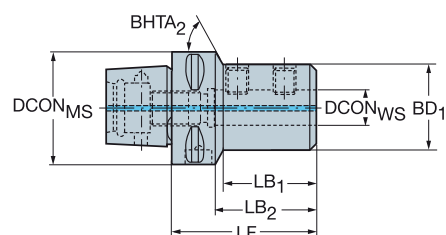


DSGN

1



7



					Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG			
C3	16	3	1	1	C3-391.27-16 056	32.0	16.0	49	56.0	56.0			36.0				20	0.40			
	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	0.46			
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	0.70			
C4	16	3	1	7	C4-391.27-16 056	40.0	16.0	49	56.0	32.5	36.0	56.0	36.0	36.0	40.0	30°	20	0.49			
	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	0.55			
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	0.75			
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	0.99			
C5	16	3	1	7	C5-391.27-16 065	50.0	16.0	49	65.0	41.7	45.0	65.0	36.0	36.0	50.0	65°	20	0.75			
	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	0.74			
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	0.87			
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	1.00			
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	1.79			
C6	16	3	1	7	C6-391.27-16 070	63.0	16.0	49	70.0	43.0	47.9	70.0	36.0	36.0	63.0	70°	20	1.14			
	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	1.18			
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	1.23			
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	1.30			
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	1.74			
	50	3	1	1	C6-391.27-50 115	63.0	50.0	81	115.0	115.0			75.0				20	2.70			
C8	16	3	1	7	C8-391.27-16 080	80.0	16.0	49	80.0	42.0	50.0	80.0	36.0	36.0	80.0	70°	20	2.25			
	20	3	1	7	C8-391.27-20 080	80.0	20.0	51	80.0	43.8	49.9	80.0	40.0	40.0	80.0	73°	20	2.26			
	25	3	1	7	C8-391.27-25 085	80.0	25.0	57	85.0	49.8	55.1	85.0	45.0	45.0	80.0	73°	20	2.32			
	32	3	1	7	C8-391.27-32 090	80.0	32.0	61	90.0	53.8	60.0	90.0	52.0	52.0	80.0	66°	20	2.46			
	40	3	1	7	C8-391.27-40 095	80.0	40.0	71	95.0	62.8	65.1	95.0	65.0	65.0	80.0	73°	20	2.78			
	50	3	1	7	C8-391.27-50 100	80.0	50.0	81	100.0	68.6	70.0	100.0	75.0	75.0	80.0	61°	20	2.94			

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2

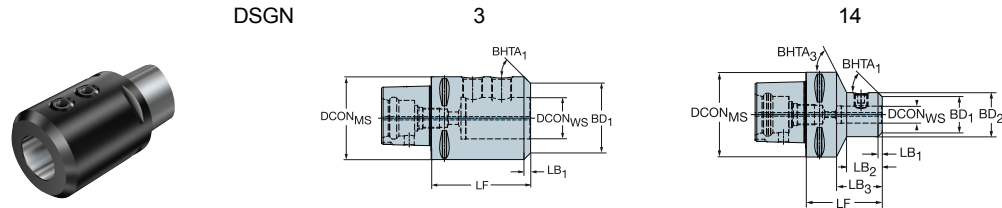


N22



N15

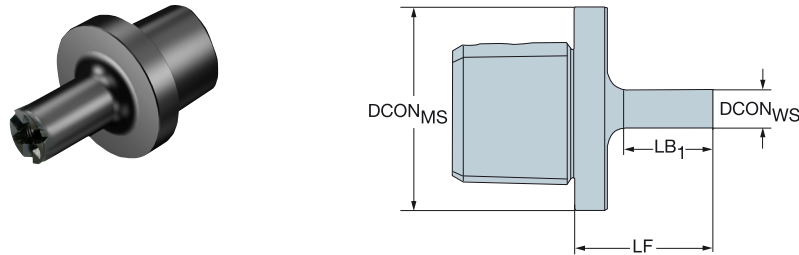
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Weldon / ISO 9766



						Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃				
C10	20	3	1	14	C10-391.23-20 090	100.0	20.0	90.0	5.0	42.0	54.0	90.0	42.0	52.0	52.0	100.0	45°	63°	20	7.20		
	25	3	1	14	C10-391.23-25 105	100.0	25.0	105.0	8.0	61.0	69.0	105.0	49.0	65.0	65.0	100.0	45°	65°	20	5.09		
	32	3	1	14	C10-391.23-32 110	100.0	32.0	110.0	8.0	66.0	74.0	110.0	56.0	72.0	72.0	100.0	45°	60°	20	5.41		
	40	3	1	14	C10-391.23-40 115	100.0	40.0	115.0	8.0	76.0	79.0	115.0	74.0	90.0	90.0	100.0	45°	59°	20	6.58		
	50	3	1	3	C10-391.23-50 120	100.0	50.0	120.0	8.0	120.0			84.0	100.0			45°		20	7.20		

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroMill® 327

Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tulej segmentową



		Wymiary, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	KG
C3	09	C3-391.327-09 035	32.0	9.0	35.0	22.0	0.14
C4	09	C4-391.327-09 035	40.0	9.0	35.0	22.0	0.21
	12	C4-391.327-12 043	40.0	12.0	43.0	30.0	0.29
C5	12	C5-391.327-12 043	50.0	12.0	43.0	30.0	0.41
	14	C5-391.327-14 048	50.0	14.3	48.0	35.0	0.43

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



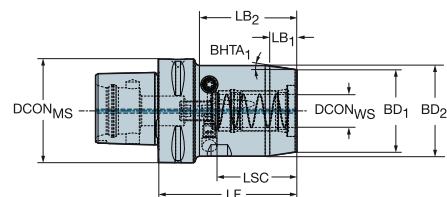
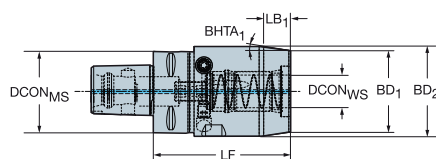
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Heavy Duty

DSGN

3

6



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX
C4	20	3	1	3	930-C4-HD-20-084	40.0	20.0	51	84.0	17.8	84.0		50.0	55.0		8°	80	1.25	39000
C5	20	3	1	3	930-C5-HD-20-082	50.0	20.0	51	82.0	17.8	82.0		50.0	55.0		8°	80	1.40	28000
	25	3	1	3	930-C5-HD-25-088	50.0	25.0	57	88.0	18.8	88.0		57.0	65.0		12°	80	1.86	28000
C6	20	3	1	6	930-C6-HD-20-084	63.0	20.0	51	84.0	17.8	59.0	84.0	50.0	55.0	63.0	8°	80	1.76	20000
	25	3	1	3	930-C6-HD-25-087	63.0	25.0	57	87.0	18.8	87.0		57.0	65.0		12°	80	2.16	20000
	25	3	1	3	930-C6-HD-25-150	63.0	25.0	57	150.0	18.8	150.0		57.0	65.0		12°	80	3.63	20000
	32	3	1	3	930-C6-HD-32-091	63.0	32.0	61	91.0	18.8	91.0		68.0	76.0		12°	80	2.75	20000
C8	20	3	1	6	930-C8-HD-20-097	80.0	20.0	51	97.0	17.8	62.0	97.0	50.0	55.0	80.0	8°	80	2.88	14000
	25	3	1	6	930-C8-HD-25-097	80.0	25.0	57	97.0	18.8	63.0	97.0	57.0	65.0	80.0	12°	80	3.22	14000
	32	3	1	6	930-C8-HD-32-085	80.0	32.0	61	85.0	18.8	53.3	85.0	67.8	76.0	80.0	12°	80	3.25	14000
	32	3	1	6	930-C8-HD-32-180	80.0	32.0	61	180.0	18.8	148.0	180.0	68.0	76.0	80.0	12°	80	6.54	14000
C10	20	3	1	6	930-C10-HD-20-102	100.0	20.0	51	102.0	17.8	59.0	102.0	50.0	55.0	100.0	8°	80	4.49	10000
	25	3	1	6	930-C10-HD-25-105	100.0	25.0	57	105.0	18.8	63.0	105.0	57.0	65.0	100.0	12°	80	4.89	10000
	32	3	1	6	930-C10-HD-32-098	100.0	32.0	61	98.0	18.8	56.2	98.0	67.8	76.0	100.0	12°	80	5.14	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N6



N15



N4

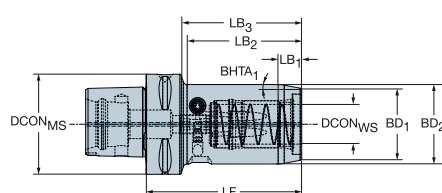
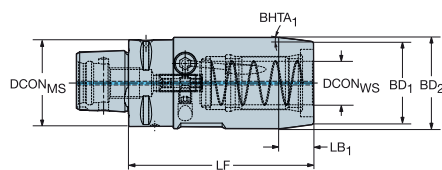
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Slender

DSGN

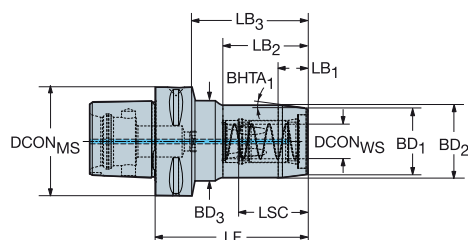
3

6



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃	BAR	KG	RPMX
C3	12	3	1	3	930-C3-S-12-074	32.0	12.0	46	74.0	11.3	74.0			28.0	32.0			10°	0°	80	0.45	55000
C4	12	3	1	6	930-C4-S-12-080A	40.0	12.0	46	80.0	11.3	40.0	80.0		28.0	32.0	40.0		15°	0°	80	0.65	39000
	20	3	1	3	930-C4-S-20-090A	40.0	20.0	51	90.0	16.0	90.0			38.0	42.0			7°	0°	80	0.85	39000
C5	12	3	1	6	930-C5-S-12-075	50.0	12.0	46	75.0	11.3	38.2	75.0		28.0	32.0	50.0		10°	0°	80	0.85	28000
	20	3	1	6	930-C5-S-20-085	50.0	20.0	51	85.0	16.0	49.2	85.0		38.0	42.0	50.0		7°	0°	80	1.04	28000
	20	3	1	6	930-C5-S-20-125	50.0	20.0	51	125.0	16.0	49.2	125.0		38.0	42.0	50.0		7°	0°	80	1.63	28000
	25	3	1	3	930-C5-S-25-091	50.0	25.0	57	91.0	12.9	91.0			45.0	50.0			11°	0°	80	1.28	28000
C6	25	3	1	6	930-C6-S-25-098	63.0	25.0	57	98.0	12.9	72.1	76.0	98.0	45.0	50.0	50.0	63.0	11°	59°	80	1.70	20000
C8	25	3	1	6	930-C8-S-25-108	80.0	25.0	57	108.0	12.9	72.0	78.0	108.0	45.0	50.0	50.0	80.0	11°	68°	80	2.74	14000
C10	25	3	1	6	930-C10-S-25-115	100.0	25.0	57	115.0	12.9	72.9	79.0	115.0	45.0	50.0	50.0	100.0	11°	76°	80	4.41	10000



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX
C6	12	3	1	930-C6-S-12-082	63.0	12.0	46	82.0	11.3	38.2	56.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	1.26	20000
	20	3	1	930-C6-S-20-091	63.0	20.0	51	91.0	16.0	49.2	65.1	38.0	42.0	50.0	7°	80	1.45	20000
	20	3	1	930-C6-S-20-150	63.0	20.0	51	150.0	16.0	49.2	66.8	38.0	42.0	50.0	7°	80	2.55	20000
C8	12	3	1	930-C8-S-12-094	80.0	12.0	46	94.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	2.36	14000
	20	3	1	930-C8-S-20-103	80.0	20.0	51	103.0	16.0	49.2	68.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	2.54	14000
	20	3	1	930-C8-S-20-175	80.0	20.0	51	175.0	16.0	49.2	70.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	4.39	14000
C10	12	3	1	930-C10-S-12-100	100.0	12.0	46	100.0	11.3	38.2	56.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	4.03	10000
	20	3	1	930-C10-S-20-108	100.0	20.0	51	108.0	16.0	49.2	64.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	4.18	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22



N6



N15



N4

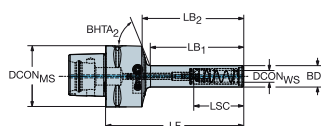
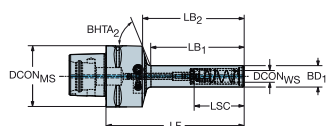
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Pencil

DSGN

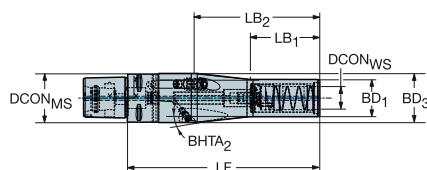
5

7



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
C4	6	3	1	7	930-C4-P-06-085	40.0	6.0	37	85.0	45.8	52.1	14.5	14.5	62°	80	0.42	39000
	12	3	1	7	930-C4-P-12-100	40.0	12.0	46	100.0	60.8	66.4	22.0	22.0	55°	80	0.56	39000
	12	3	1	7	930-C4-P-12-135	40.0	12.0	46	135.0	95.8	101.4	22.0	22.0	55°	80	0.66	39000
C10	12	3	1	5	930-C10-P-12-125	100.0	12.0	46	125.0	60.8	80.0	22.0	40.0	0°	80	3.90	10000
	12	3	1	5	930-C10-P-12-160	100.0	12.0	46	160.0	95.8	115.0	22.0	40.0	0°	80	4.04	10000



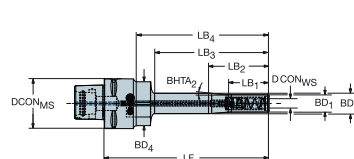
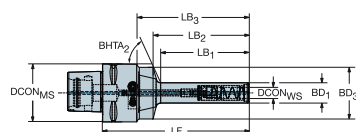
Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
C4	20	3	1	930-C4-P-20-160	40.0	20.0	51	160.0	60.0	108.0	32.0	42.0	5°	80	1.22	39000

DSGN

11

17



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
C4	12	3	1	11	930-C4-P-12-185	40.0	12.0	46	185.0	50.0	75.0	145.8	185.0		22.0	26.0	40.0		4°	80	0.94	39000
C5	6	3	1	11	930-C5-P-06-088	50.0	6.0	37	88.0	47.9	52.1	65.0	88.0		14.5	40.0	50.0		70°	80	0.67	28000
	12	3	1	11	930-C5-P-12-103	50.0	12.0	46	103.0	60.8	66.4	80.0	103.0		22.0	40.0	50.0		55°	80	0.78	28000
	12	3	1	11	930-C5-P-12-138	50.0	12.0	46	138.0	95.8	101.4	115.0	138.0		22.0	40.0	50.0		55°	80	0.88	28000
	12	3	1	17	930-C5-P-12-188	50.0	12.0	46	188.0	50.0	75.0	145.8	167.0	188	22.0	26.0	40.0	50	4°	80	1.18	28000
	20	3	1	11	930-C5-P-20-151	50.0	20.0	51	151.0	60.0	108.0	128.0	151.0		32.0	42.0	50.0		6°	80	1.32	28000
	20	3	1	11	930-C5-P-20-231	50.0	20.0	51	231.0	60.0	188.0	208.0	231.0		32.0	42.0	50.0		2°	80	2.00	28000
C6	6	3	1	11	930-C6-P-06-091	63.0	6.0	37	91.0	47.9	52.1	64.9	91.0		14.5	40.0	63.0		70°	80	1.03	20000
	12	3	1	11	930-C6-P-12-107	63.0	12.0	46	107.0	60.8	66.4	80.0	107.0		22.0	40.0	63.0		55°	80	1.14	20000
	12	3	1	11	930-C6-P-12-142	63.0	12.0	46	142.0	95.8	101.4	115.0	142.0		22.0	40.0	63.0		55°	80	1.25	20000
	12	3	1	17	930-C6-P-12-192	63.0	12.0	46	192.0	50.0	75.0	145.8	167.0	192	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	1.57	20000
	20	3	1	11	930-C6-P-20-155	63.0	20.0	51	155.0	60.0	108.0	128.1	155.0		32.0	42.0	63.0		6°	80	1.68	20000
	20	3	1	11	930-C6-P-20-235	63.0	20.0	51	235.0	60.0	188.0	208.1	235.0		32.0	42.0	63.0		2°	80	2.38	20000
C8	12	3	1	11	930-C8-P-12-120	80.0	12.0	46	120.0	60.8	66.4	83.0	120.0		22.0	40.0	80.0		55°	80	2.23	14000
	12	3	1	11	930-C8-P-12-155	80.0	12.0	46	155.0	95.8	101.4	118.0	155.0		22.0	40.0	80.0		55°	80	2.38	14000
	12	3	1	17	930-C8-P-12-205	80.0	12.0	46	205.0	50.0	75.0	145.8	170.0	205	22.0	26.0	40.0	80	4°	80	2.63	14000
	20	3	1	11	930-C8-P-20-165	80.0	20.0	51	165.0	60.0	108.0	128.1	165.0		32.0	42.0	80.0		6°	80	2.80	14000
	20	3	1	11	930-C8-P-20-245	80.0	20.0	51	245.0	60.0	188.0	208.1	245.0		32.0	42.0	80.0		2°	80	3.44	14000
C10	12	3	1	11	930-C10-P-12-210	100.0	12.0	46	210.0	48.0	75.0	145.8	165.0	210	22.0	26.0	40.0	100	4°	80	4.28	10000
	20	3	1	11	930-C10-P-20-172	100.0	20.0	51	172.0	57.4	108.0	128.0	172.0		32.0	42.0	100.0		6°	80	4.45	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



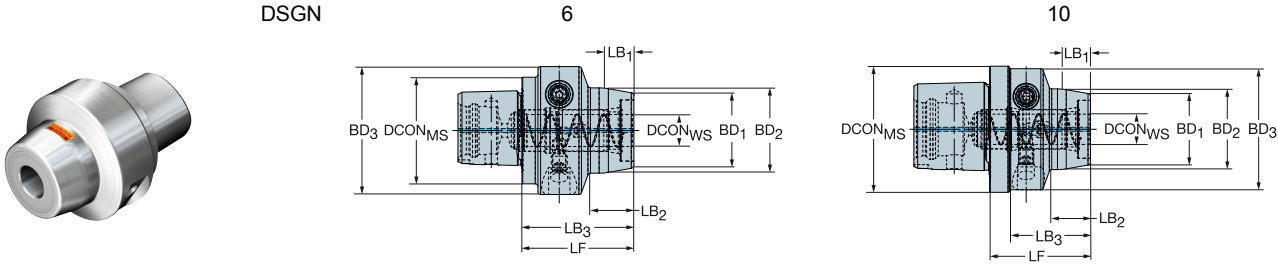
N15



N4

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Do uchwytów przenoszących napęd
Tylko mocowanie tuleją segmentową i ręczna wymiana narzędzia

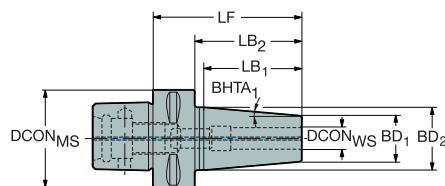
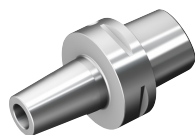


					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX	
C3	12	3	1	6	930-C3-T-12-046	32.0	12.0	46	46.0	11.3	22.8	46.0		28.0	32.0	48.0		10°	80	0.39	10000	
C4	12	3	1	6	930-C4-T-12-042	40.0	12.0	46	42.0	11.3	17.0	42.0		28.0	32.0	48.0		10°	80	0.46	10000	
	20	3	1	6	930-C4-T-20-058	40.0	20.0	51	58.0	16.0	34.3	58.0		38.1	42.0	57.0		7°	80	0.70	10000	
C5	12	3	1	10	930-C5-T-12-040	50.0	12.0	46	40.0	11.3	16.1	32.0	40.0	28.0	32.0	48.0	50.0	10°	80	0.56	10000	
	20	3	1	6	930-C5-T-20-046	50.0	20.0	51	46.0	11.3	22.1	46.0		38.1	42.0	57.0		10°	80	0.68	10000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

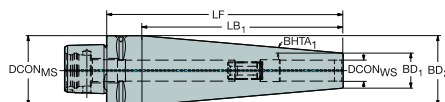
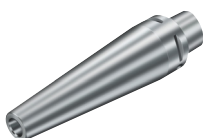


Oprawka termokurczliwa ze złączem Coromant Capto®



Wersja krótka

					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁			BAR	KG
C4	6	3	1	C4-391.19-06 075	40.0	6.0	75.0	44.1	55.0	20.0	27.0	4°	80	0.43		
	8	3	1	C4-391.19-08 075	40.0	8.0	75.0	44.1	55.0	20.0	27.0	4°	80	0.45		
	10	3	1	C4-391.19-10 075	40.0	10.0	75.0	50.5	55.0	24.0	32.0	4°	80	0.52		
	12	3	1	C4-391.19-12 075	40.0	12.0	75.0	50.5	55.0	24.0	32.0	4°	80	0.50		
	14	3	1	C4-391.19-14 080	40.0	14.0	80.0	44.1	60.0	27.0	34.0	4°	80	0.58		
	16	3	1	C4-391.19-16 080	40.0	16.0	80.0	44.1	60.0	27.0	34.0	4°	80	0.56		
C5	6	3	1	C5-391.19-06 075	50.0	6.0	75.0	44.1	55.0	20.0	27.0	4°	80	0.64		
	8	3	1	C5-391.19-08 075	50.0	8.0	75.0	43.9	55.0	20.0	27.0	4°	80	0.63		
	10	3	1	C5-391.19-10 075	50.0	10.0	75.0	50.2	55.0	24.0	32.0	4°	80	0.70		
	12	3	1	C5-391.19-12 075	50.0	12.0	75.0	50.2	55.0	24.0	32.0	4°	80	0.68		
	14	3	1	C5-391.19-14 080	50.0	14.0	80.0	44.1	60.0	27.0	34.0	4°	80	0.76		
	16	3	1	C5-391.19-16 080	50.0	16.0	80.0	44.1	60.0	27.0	34.0	4°	80	0.73		
	18	3	1	C5-391.19-18 080	50.0	18.0	80.0	56.9	60.0	33.0	42.0	4°	80	0.90		
	20	3	1	C5-391.19-20 085	50.0	20.0	85.0	56.9	65.0	33.0	42.0	4°	80	0.90		
C6	6	3	1	C6-391.19-06 080	63.0	6.0	80.0	44.1	58.0	20.0	27.0	4°	80	0.99		
	8	3	1	C6-391.19-08 080	63.0	8.0	80.0	44.1	58.0	20.0	27.0	4°	80	0.99		
	10	3	1	C6-391.19-10 080	63.0	10.0	80.0	50.5	58.0	24.0	32.0	4°	80	1.05		
	12	3	1	C6-391.19-12 080	63.0	12.0	80.0	50.5	58.0	24.0	32.0	4°	80	1.05		
	14	3	1	C6-391.19-14 085	63.0	14.0	85.0	44.1	63.0	27.0	34.0	4°	80	1.11		
	16	3	1	C6-391.19-16 085	63.0	16.0	85.0	44.1	63.0	27.0	34.0	4°	80	1.10		
	18	3	1	C6-391.19-18 085	63.0	18.0	85.0	56.9	63.0	33.0	42.0	4°	80	1.27		
	20	3	1	C6-391.19-20 085	63.0	20.0	85.0	56.9	63.0	33.0	42.0	4°	80	1.24		
	25	3	1	C6-391.19-25 090	63.0	25.0	90.0	56.9	68.0	44.0	53.0	4°	80	1.60		
C8	10	3	1	C8-391.19-10 090	80.0	10.0	90.0	50.2	60.0	24.0	32.0	4°	80	2.07		
	12	3	1	C8-391.19-12 090	80.0	12.0	90.0	50.2	60.0	24.0	32.0	4°	80	2.06		
	16	3	1	C8-391.19-16 095	80.0	16.0	95.0	43.8	65.0	27.0	34.0	4°	80	2.09		
	20	3	1	C8-391.19-20 095	80.0	20.0	95.0	56.5	65.0	33.0	42.0	4°	80	2.21		
	25	3	1	C8-391.19-25 100	80.0	25.0	100.0	56.5	70.0	44.0	53.0	4°	80	2.58		
C10	12	3	1	C10-391.19-12 095	100.0	12.0	95.0	50.5	59.0	24.0	32.0	4°	80	3.65		
	16	3	1	C10-391.19-16 100	100.0	16.0	100.0	44.1	64.0	27.0	34.0	4°	80	3.72		
	20	3	1	C10-391.19-20 100	100.0	20.0	100.0	56.9	64.0	33.0	42.0	4°	80	3.83		
	25	3	1	C10-391.19-25 110	100.0	25.0	110.0	56.9	74.0	44.0	53.0	4°	80	4.31		



Wersja długa stożkowa

				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁				
C3	6	3	1	C3-391.19-06 118	32.0	6.0	118.0	103.0	14.0	32.0	5°	80	0.45		
	8	3	1	C3-391.19-08 107	32.0	8.0	107.0	92.0	16.0	32.0	5°	80	0.44		
	10	3	1	C3-391.19-10 095	32.0	10.0	95.0	80.0	18.0	32.0	5°	80	0.40		
	12	3	1	C3-391.19-12 084	32.0	12.0	84.0	69.0	20.0	32.0	5°	80	0.38		
C4	12	3	1	C4-391.19-12 135	40.0	12.0	135.0	115.0	20.0	40.0	5°	80	0.84		
	16	3	1	C4-391.19-16 112	40.0	16.0	112.0	92.0	24.0	40.0	5°	80	0.77		
	18	3	1	C4-391.19-18 080	40.0	18.0	80.0	56.9	33.0	42.0	4°	80	0.69		
	20	3	1	C4-391.19-20 085	40.0	20.0	85.0	56.9	33.0	42.0	4°	80	0.71		
C5	20	3	1	C5-391.19-20 146	50.0	20.0	146.0	126.0	28.0	50.0	5°	80	1.45		
	25	3	1	C5-391.19-25 090	50.0	25.0	90.0	56.9	44.0	53.0	4°	80	1.26		
	25	3	1	C5-391.19-25 118	50.0	25.0	118.0	98.0	33.0	50.0	5°	80	1.25		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22



N15

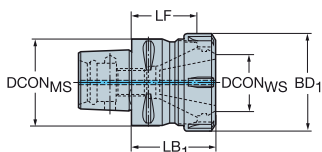
Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant Capto®

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

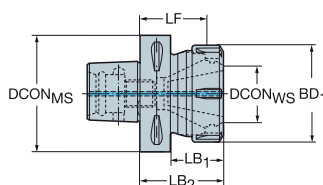
DSGN



1

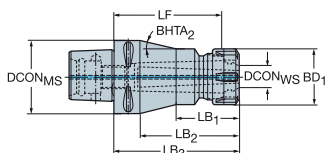


2



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
C3	ER16	3	1	2	C3-391.14-16 045	32.0	17.0	34.4	29.0	45.0	28.0	32.0	80	0.20	55000
	ER20	3	1	1	C3-391.14-20 045	32.0	21.0	33.5	45.0		33.7		80	0.22	55000
C4	ER20	3	1	2	C4-391.14-20 052	40.0	21.0	40.5	30.8	52.0	33.7	40.0	80	0.37	39000
	ER25	3	1	1	C4-391.14-25 052	40.0	26.0	40.0	52.0		42.0		80	0.42	39000
	ER32	3	1	1	C4-391.14-32 054	40.0	33.0	41.0	54.0		50.0		80	0.46	39000
C5	ER20	3	1	2	C5-391.14-20 055	50.0	21.0	43.5	31.1	55.0	33.7	50.0	80	0.62	28000
	ER25	3	1	2	C5-391.14-25 055	50.0	26.0	43.0	33.0	55.0	42.0	50.0	80	0.63	28000
	ER32	3	1	1	C5-391.14-32 057	50.0	33.0	44.0	57.0		50.0		80	0.68	28000
	ER32	3	1	1	C5-391.14-32 100	50.0	33.0	87.0	100.0		50.0		80	1.28	28000
	ER40	3	1	1	C5-391.14-40 060	50.0	41.0	45.0	60.0		63.0		80	0.81	28000
C6	ER25	3	1	2	C6-391.14-25 060	63.0	26.0	48.0	32.9	60.0	42.0	63.0	80	1.04	20000
	ER25	3	1	2	C6-391.14-25 100	63.0	26.0	88.0	75.0	100.0	42.0	63.0	80	1.44	20000
	ER32	3	1	2	C6-391.14-32 060	63.0	33.0	47.0	35.3	60.0	50.0	63.0	80	1.06	20000
	ER32	3	1	2	C6-391.14-32 100	63.0	33.0	87.0	75.0	100.0	50.0	63.0	80	1.60	20000
	ER40	3	1	1	C6-391.14-40 065	63.0	41.0	50.0	65.0		63.0		80	1.22	20000
	ER40	3	1	1	C6-391.14-40 130	63.0	41.0	115.0	130.0		63.0		80	2.77	20000
C8	ER20	3	1	2	C8-391.14-20 065	80.0	21.0	53.5	29.9	65.0	35.0	80.0	80	2.02	14000
	ER25	3	1	2	C8-391.14-25 070	80.0	26.0	58.0	32.4	70.0	42.0	80.0	80	2.10	14000
	ER32	3	1	2	C8-391.14-32 070	80.0	33.0	57.0	35.0	70.0	50.0	80.0	80	2.13	14000
	ER40	3	1	2	C8-391.14-40 070	80.0	41.0	55.0	38.0	70.0	63.0	80.0	80	2.19	14000
	ER50	3	1	2	C8-391.14-50 080	80.0	52.0	59.0	50.0	80.0	78.0	80.0	80	2.46	14000



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
C4	ER16	3	1	C4-391.14-16 070	40.0	17.0	59.4	44.0	50.0	70.0	28.0	45°	80	0.42	39000
C5	ER16	3	1	C5-391.14-16 100	50.0	17.0	89.4	60.0	80.0	100.0	28.0	29°	80	0.90	28000
	ER20	3	1	C5-391.14-20 100	50.0	21.0	88.5	55.0	80.0	100.0	35.0	16°	80	1.00	28000
	ER20	3	1	C5-391.14-20 130	50.0	21.0	118.5	55.0	109.9	130.0	35.0	7°	80	1.31	28000
	ER25	3	1	C5-391.14-25 100	50.0	26.0	88.0	65.0	80.0	100.0	42.0	14°	80	1.13	28000
C6	ER16	3	1	C6-391.14-16 100	63.0	17.0	89.4	60.0	78.0	100.0	28.0	44°	80	1.26	20000
	ER20	3	1	C6-391.14-20 060	63.0	21.0	48.5	31.1	38.0	60.0	33.7	65°	80	1.00	20000
	ER25	3	1	C6-391.14-25 130	63.0	26.0	118.0	65.0	108.0	130.0	42.0	13°	80	1.90	20000
	ER25	3	1	C6-391.14-25 160	63.0	26.0	148.0	65.0	138.0	160.0	42.0	8°	80	2.50	20000
	ER32	3	1	C6-391.14-32 130	63.0	33.0	117.0	75.0	108.0	130.0	50.0	11°	80	2.22	20000
C8	ER32	3	1	C8-391.14-32 160	80.0	33.0	147.0	75.0	130.0	160.0	50.0	15°	80	4.04	14000
	ER40	3	1	C8-391.14-40 160	80.0	41.0	145.0	95.0	130.0	160.0	63.0	13°	80	4.58	14000
C10	ER32	3	1	C10-391.14-32 160	100.0	33.0	147.0	75.0	124.0	160.0	50.0	27°	80	5.98	10000
	ER40	3	1	C10-391.14-40 160	100.0	41.0	145.0	95.0	124.0	160.0	63.0	32°	80	6.32	10000
	ER50	3	1	C10-391.14-50 160	100.0	52.0	139.0	100.0	124.0	160.0	80.0	22°	80	7.21	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

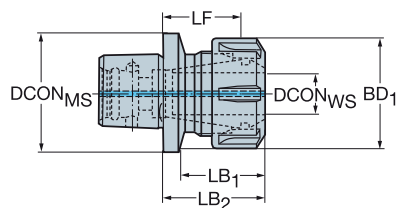


N15

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant Capto®

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tulej segmentową



				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX	
C3	ER20	3	1	C3-391.14-20 036	32.0	21.0	24.5	36.0		33.7		80	0.17	55000	
C4	ER20	3	1	C4-391.14-20 035	40.0	21.0	23.5	27.0	35.0	33.7	40.0	80	0.25	39000	
	ER25	3	1	C4-391.14-25 038	40.0	26.0	26.0	38.0		42.0		80	0.30	39000	
C5	ER32	3	1	C5-391.14-32 045	50.0	33.0	32.0	45.0		50.0		80	0.52	28000	

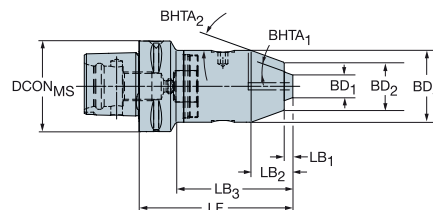
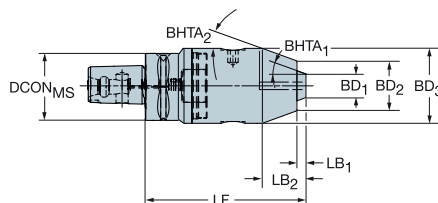
Oprawka wiertarska ze złączem Coromant Capto®

Chłodziwo doprowadzane wewnątrz i zewnątrz

DSGN

8

16



					Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₂			RPMX	
C3	8 - 1	3	1	8	C3-391.32-08 076	32.0	76.0	3.0	19.1	76.0		9.9	24.1	36.0		19°	20°	50	0.54	8000	
	1 - 13	3	1	8	C3-391.32-13 102	32.0	96.0	6.0	22.2	102.0		15.7	38.1	50.0		19°	20°	50	1.14	8000	
C4	8 - 1	3	1	16	C4-391.32-08 077	40.0	77.0	3.0	19.1	55.8	77.0	9.9	24.1	36.0	40.0	19°	20°	50	0.64	8000	
	1 - 13	3	1	8	C4-391.32-13 104	40.0	98.0	6.0	22.2	104.0		15.7	38.1	50.0		19°	20°	50	1.24	8000	
C5	8 - 1	3	1	16	C5-391.32-08 079	50.0	76.0	3.0	19.1	53.6	79.0	9.9	24.1	36.0	50.0	19°	20°	50	0.85	8000	
	1 - 13	3	1	8	C5-391.32-13 103	50.0	97.0	6.0	22.2	103.0		15.7	38.1	50.0		19°	20°	50	1.41	8000	
C6	1 - 13	3	1	16	C6-391.32-13 107	63.0	101.0	6.0	22.2	79.8	107.0	15.7	38.1	50.0	63.0	19°	20°	50	1.79	8000	
	16 - 1	3	1	16	C6-391.32-16 112	63.0	106.0	6.0	22.2	88.4	112.0	15.7	45.1	57.0	63.0	19°	20°	50	2.02	8000	
C8	1 - 13	3	1	16	C8-391.32-13 112	80.0	106.0	6.0	22.2	77.1	112.0	15.7	38.1	50.0	80.0	19°	20°	50	2.78	8000	
	16 - 1	3	1	16	C8-391.32-16 117	80.0	111.0	6.0	31.2	84.2	117.0	15.7	38.1	57.0	80.0	19°	20°	50	3.02	8000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



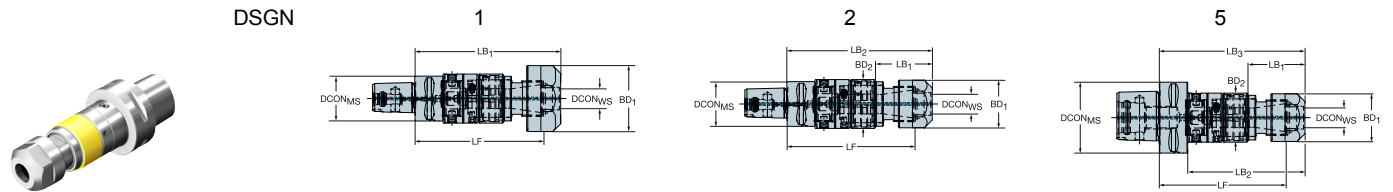
N22



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem Coromant Capto®

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

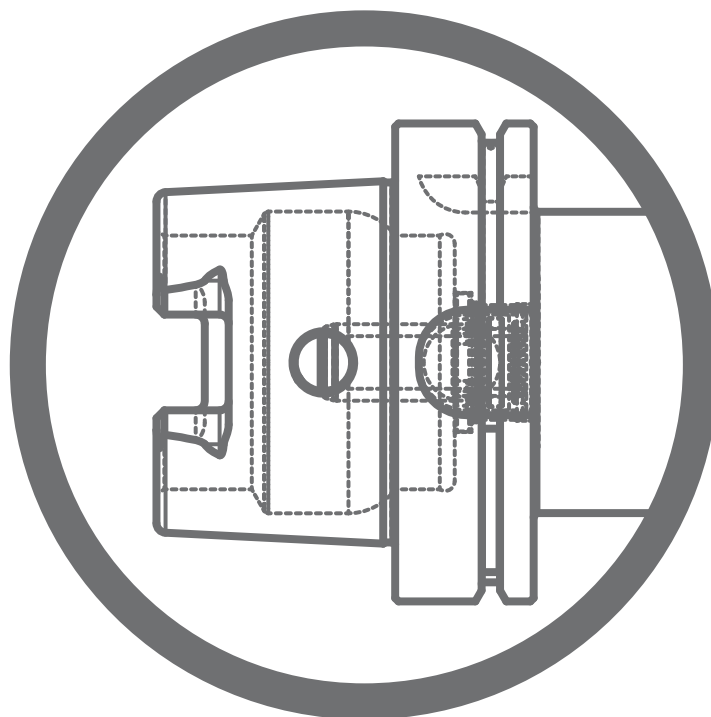


						Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX
C3	ER11	M5	3	1	5	970-C3-11-078	32.0	11.3	74.2	24.1	63.0	78.0	18.7	23.5	32.0	80	0.27	8000
	ER20	M12	3	1	2	970-C3-20-102	32.0	20.8	89.2	40.3	102.2		33.7	35.0		80	0.60	8000
C4	ER11	M5	3	1	5	970-C4-11-080	40.0	11.3	76.2	24.1	60.0	80.0	18.7	23.5	40.0	80	0.40	8000
	ER20	M12	3	1	5	970-C4-20-102	40.0	20.8	89.2	40.3	82.0	102.2	33.7	35.0	40.0	80	0.68	8000
	ER25	M20	3	1	2	970-C4-25-122	40.0	25.8	108.1	42.1	121.6		42.0	44.0		80	1.04	8000
C5	ER20	M12	3	1	5	970-C5-20-103	50.0	20.8	89.7	40.3	82.7	102.7	33.7	35.0	50.0	80	0.88	8000
	ER25	M20	3	1	5	970-C5-25-122	50.0	25.8	108.6	42.1	102.1	122.1	42.0	44.0	50.0	80	1.24	8000
	ER40	M30	3	1	1	970-C5-40-154	50.0	40.8	137.2	154.0			62.7			80	2.66	8000
C6	ER20	M12	3	1	5	970-C6-20-105	63.0	20.8	91.7	40.3	82.7	104.7	33.7	35.0	63.0	80	1.21	8000
	ER25	M20	3	1	5	970-C6-25-124	63.0	25.8	110.6	42.1	102.1	124.1	42.0	44.0	63.0	80	1.57	8000
	ER40	M30	3	1	2	970-C6-40-154	63.0	40.8	136.7	131.5	153.5		62.7	63.0		80	2.95	8000
	ER50	M48	3	1	5	970-C6-50-210	63.0	52.0	187.5	78.5	136.5	210.0	77.7	80.0	86.0	80	4.90	8000
C8	ER20	M12	3	1	5	970-C8-20-112	80.0	20.8	98.7	40.3	81.7	111.7	33.7	35.0	80.0	80	2.22	8000
	ER25	M20	3	1	5	970-C8-25-131	80.0	25.8	117.6	42.1	101.1	131.1	42.0	44.0	80.0	80	2.58	8000
	ER40	M30	3	1	2	970-C8-40-161	80.0	40.8	143.7	130.5	160.5		62.7	80.0		80	4.00	8000
	ER50	M48	3	1	5	970-C8-50-215	80.0	52.0	192.0	78.5	136.5	214.5	77.7	80.0	86.0	80	6.87	8000
C10	ER25	M20	3	1	5	970-C10-25-143	100.0	25.8	129.6	42.1	107.1	143.1	42.0	44.0	100.0	80	4.29	8000
	ER40	M30	3	1	2	970-C10-40-173	100.0	40.8	155.7	136.5	172.5		62.7	100.0		80	5.76	8000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Złącze po stronie obrabiarki typu HSK



Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant Capto®

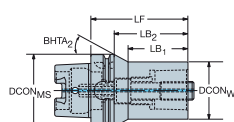
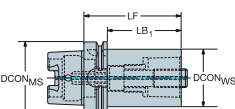
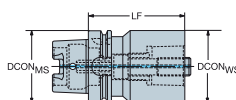
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

DSGN

1

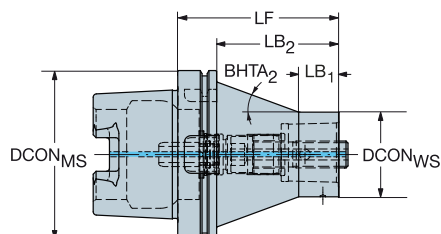
2

7



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG
50	C3	1	1	2	C3-390.410-50 075A	50.0	32.0	75.0	49.0	75.0		50.0		0°	100	0.67
	C4	1	1	2	C4-390.410-50 080A	50.0	40.0	80.0	54.0	80.0		50.0		0°	100	0.85
63	C3	1	1	2	C3-390.410-63 075C	63.0	32.0	75.0	49.0	75.0		63.0		0°	100	0.98
	C4	1	1	2	C4-390.410-63 080C	63.0	40.0	80.0	54.0	80.0		63.0		0°	100	1.14
	C5	1	1	2	C5-390.410-63 090C	63.0	50.0	90.0	64.0	90.0		63.0		0°	100	1.47
80	C4	1	1	2	C4-390.410-80 090	80.0	40.0	90.0	64.0	90.0		80.0		0°	100	1.69
	C5	1	1	2	C5-390.410-80 095	80.0	50.0	95.0	69.0	95.0		80.0		0°	100	2.02
	C6	1	1	2	C6-390.410-80 110	80.0	63.0	110.0	84.0	110.0		80.0		0°	100	2.79
100	C3	1	1	7	C3-390.410-100 080A	100.0	32.0	80.0	43.0	51.0	80.0	32.0	100.0	45°	100	2.42
	C4	1	1	2	C4-390.410-100 090A	100.0	40.0	90.0	61.0	90.0		100.0		0°	100	2.63
	C5	1	1	2	C5-390.410-100 100A	100.0	50.0	100.0	71.0	100.0		100.0		0°	100	3.02
	C6	1	1	2	C6-390.410-100 110A	100.0	63.0	110.0	81.0	110.0		100.0		0°	100	3.70
	C8	1	1	2	C8-390.410-100 120A	100.0	80.0	120.0	91.0	120.0		100.0		0°	100	4.87
	C10	1	1	1	C10-390.410-100 155	100.0	100.0	155.0	155.0						100	7.64
125	C4	1	1	7	C4-390.410-125 095	125.0	40.0	95.0	46.0	66.0	95.0	40.0	125.0	45°	100	4.15
	C5	1	1	7	C5-390.410-125 105	125.0	50.0	105.0	66.0	76.0	105.0	50.0	125.0	45°	100	4.46
	C6	1	1	2	C6-390.410-125 120	125.0	63.0	120.0	91.0	120.0		125.0		0°	100	5.35
	C8	1	1	2	C8-390.410-125 130	125.0	80.0	130.0	101.0	130.0		125.0		0°	100	6.70
	C10	1	1	2	C10-390.410-125 160	125.0	100.0	160.0	131.0	160.0		125.0		0°	100	9.66
160	C6	1	1	2	C6-390.410-160 125	160.0	63.0	125.0	94.0	125.0		160.0		0°	100	8.55
	C8	1	1	2	C8-390.410-160 135	160.0	80.0	135.0	104.0	135.0		160.0		0°	100	10.16
	C10	1	1	2	C10-390.410-160 160	160.0	100.0	160.0	129.0	160.0		160.0		0°	100	12.94



Wersja Heavy Duty

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂	BAR	KG
100	C3	1	1	C3-390.410-100080HD	100.0	32.0	80.0	20.0	51.0	41°	100	2.93
	C4	1	1	C4-390.410-100090HD	100.0	40.0	90.0	20.0	61.0	29°	100	3.27
	C5	1	1	C5-390.410-100100HD	100.0	50.0	100.0	30.0	71.0	23°	100	3.58
	C6	1	1	C6-390.410-100110HD	100.0	63.0	110.0	30.0	81.0	12°	100	4.22
125	C4	1	1	C4-390.410-125095HD	125.0	40.0	95.0	20.0	66.0	36°	100	5.25
	C5	1	1	C5-390.410-125105HD	125.0	50.0	105.0	20.0	76.0	27°	100	5.82
	C6	1	1	C6-390.410-125120HD	125.0	63.0	120.0	30.0	91.0	20°	100	6.57
	C8	1	1	C8-390.410-125130HD	125.0	80.0	130.0	30.0	101.0	11°	100	7.76

Wraz z adapterami HSK dostarczane są specjalne rurki dla wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



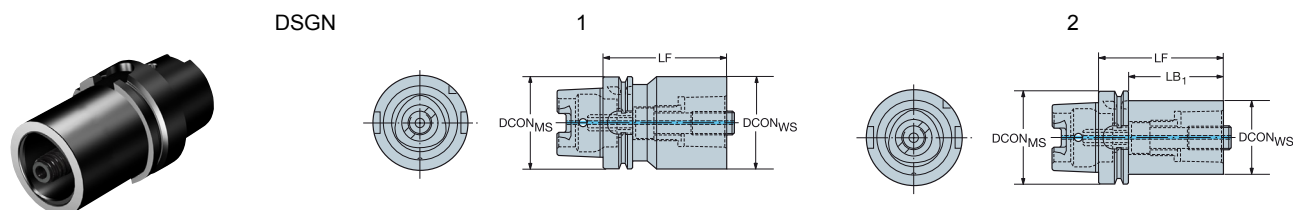
N22



N15

Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant Capto®

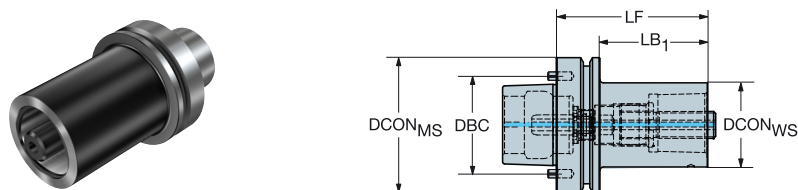
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C/T



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂			
40	C3	1	1	2	C3-390.419-40 065	40.0	32.0	65.0	45.0	65.0	40.0	100	0.46	
	C4	1	1	1	C4-390.419-40 075	40.0	40.0	75.0	75.0			100	0.60	
63	C5	1	1	2	C5-390.419-63 090	63.0	50.0	90.0	64.0	90.0	63.0	100	1.46	
	C6	1	1	1	C6-390.419-63 110	63.0	63.0	110.0	110.0			100	2.14	
100	C6	1	1	2	C6-390.419-100 110	100.0	63.0	110.0	81.0	110.0	100.0	100	3.72	
	C8	1	1	2	C8-390.419-100 120	100.0	80.0	120.0	91.0	120.0	100.0	100	4.88	

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK F ze sworzniami

Do obrabiarek Makino MAG



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁		
80	C5	1	1	C5-390.612-80 090	80.0	58.0	50.0	90.0	64.0	100	1.92

Wraz z adapterami HSK dostarczane są specjalne rurki dla wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.

HSK80F - Zgodna z rodziną obrabiarek Makino MAG 1, 3, 4, 7 - do obróbki aluminiowych ram samolotowych

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

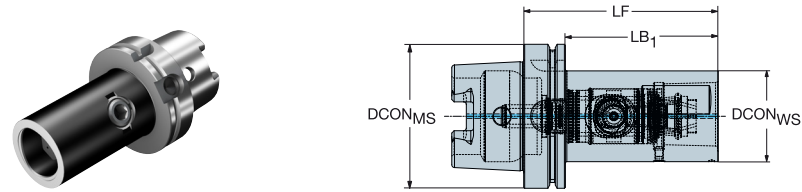


N15

J

Adapter ze złączem HSK na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



K

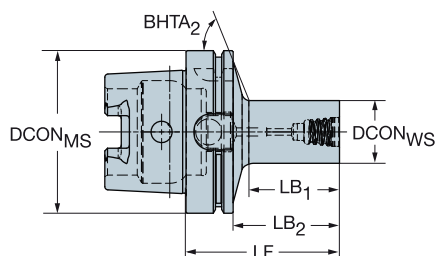
					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	KG	RPMX
63	C5	1	1	HA06-QC-C5-115	63.0	50.0	115.0	88.0	80	1.77	20500
100	C6	1	1	HA10-QC-C6-135	100.0	63.0	135.0	105.0	80	4.17	12500
	C8	1	1	HA10-QC-C8-165	100.0	80.0	165.0	135.0	80	6.32	12500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



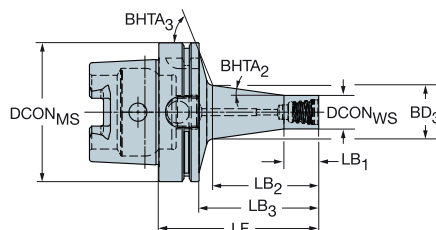
Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant EH

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



Wersja krótka

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂			RPMX
40	E10	1	1	392.410EH-40 10 040	40.0	9.6	40.0	13.0	20.0	59°	100	0.28	30000
	E12	1	1	392.410EH-40 12 043	40.0	11.6	43.0	16.3	23.0	58°	100	0.30	30000
	E16	1	1	392.410EH-40 16 048	40.0	15.4	48.0	21.9	28.0	55°	100	0.35	30000
	E20	1	1	392.410EH-40 20 045	40.0	19.2	45.0	19.4	25.0	50°	100	0.37	30000
50	E10	1	1	392.410EH-50 10 047	50.0	9.6	47.0	13.0	21.0	63°	100	0.49	25000
	E12	1	1	392.410EH-50 12 050	50.0	11.6	50.0	16.3	24.0	62°	100	0.51	25000
	E16	1	1	392.410EH-50 16 055	50.0	15.4	55.0	21.8	29.0	60°	100	0.57	25000
	E20	1	1	392.410EH-50 20 052	50.0	19.2	52.0	19.3	26.0	58°	100	0.58	25000
	E25	1	1	392.410EH-50 25 057	50.0	24.1	57.0	24.9	31.0	54°	100	0.63	25000
63	E10	1	1	392.410EH-63 10 049	63.0	9.6	49.0	13.5	23.0	66°	100	0.78	20500
	E12	1	1	392.410EH-63 12 051	63.0	11.6	51.0	15.8	25.0	65°	100	0.81	20500
	E16	1	1	392.410EH-63 16 056	63.0	15.4	56.0	21.3	30.0	65°	100	0.85	20500
	E20	1	1	392.410EH-63 20 053	63.0	19.2	53.0	18.8	27.0	63°	100	0.87	20500
	E25	1	1	392.410EH-63 25 059	63.0	24.1	59.0	25.5	33.0	61°	100	0.93	20500



Wersja długa

					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₃	BHTA ₂	BHTA ₃	BAR KG	RPMX	
63	E10	1	1	392.410EH-63 10 062	63.0	9.6	62.0	10.0	27.9	36.0	14.6	8°	66°	100	0.80	20500
	E12	1	1	392.410EH-63 12 068	63.0	11.6	68.0	12.0	34.3	42.0	17.9	8°	65°	100	0.83	20500
	E16	1	1	392.410EH-63 16 078	63.0	15.4	78.0	16.0	45.1	52.0	23.6	8°	64°	100	0.92	20500
	E20	1	1	392.410EH-63 20 091	63.0	19.2	91.0	20.0	59.0	65.0	30.1	8°	61°	100	1.01	20500
	E25	1	1	392.410EH-63 25 105	63.0	24.1	105.0	25.0	74.0	79.0	37.6	8°	54°	100	1.21	20500
100	E20	1	1	392.410EH-100 20 100	100.0	19.2	100.0	20.0	60.3	71.0	30.5	8°	70°	100	2.58	12500
	E25	1	1	392.410EH-100 25 115	100.0	24.1	115.0	25.0	76.4	86.0	38.6	8°	70°	100	2.68	12500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15

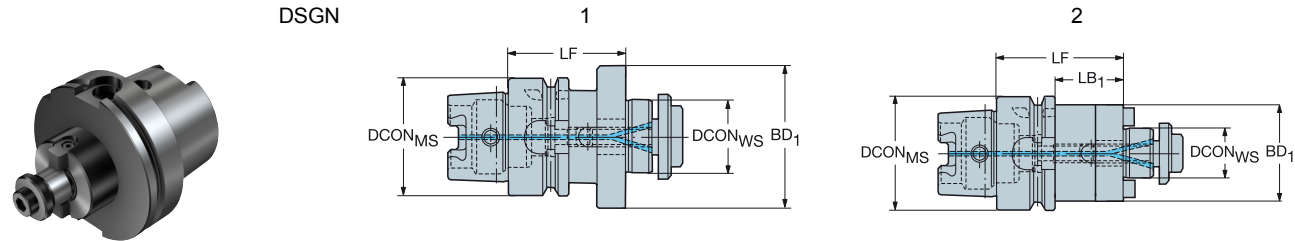


N3

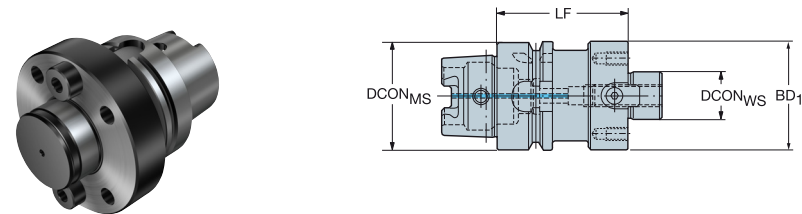
Adapter ze złączem HSK do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Chłodziwo doprowadzane przez trzpień



						Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			RPMX	
40	16	1	4	2	392.41005C-4016050	40.0		16.0	50.0	30.0	50.0	32.0	40.0	80	0.45	30000	
	22	1	4	1	392.41005C-4022050	40.0		22.0	50.0	50.0		48.0		80	0.60	30000	
50	16	1	4	2	392.41005C-5016050	50.0		16.0	50.0	24.0	50.0	32.0	50.0	80	0.62	25000	
	22	1	4	2	392.41005C-5022060	50.0		22.0	60.0	34.0	60.0	48.0	50.0	80	0.92	25000	
63	16	1	4	2	392.41005C6316050	63.0		16.0	50.0	24.0	50.0	32.0	63.0	80	0.87	20500	
	22	1	4	2	392.41005C6322050	63.0		22.0	50.0	24.0	50.0	50.0	63.0	80	1.12	20500	
	27	1	4	2	392.41005C6327060	63.0		27.0	60.0	24.0	60.0	60.0	63.0	80	1.45	20500	
	32	1	4	1	392.41005C6332060	63.0		32.0	60.0	60.0		78.0		80	1.80	20500	
40S		1	4	1	392.41005C6340060M	63.0	66.7	40.0	60.0	60.0		87.0		80	2.13	20500	
80	22	1	4	2	392.41005C8022050	80.0		22.0	50.0	24.0	50.0	50.0	80.0	80	1.59	14000	
	27	1	4	2	392.41005C8027050	80.0		27.0	50.0	24.0	50.0	60.0	80.0	80	1.78	14000	
	32	1	4	2	392.41005C8032060	80.0		32.0	60.0	34.0	60.0	78.0	80.0	80	2.42	14000	
	40	1	4	1	392.41005C8040060	80.0		40.0	60.0	60.0		87.0		80	2.74	14000	
100	22	1	4	2	392.41005C10022100	100.0		22.0	100.0	71.0	100.0	50.0	100.0	80	3.25	12500	
	27	1	4	2	392.41005C10027100	100.0		27.0	100.0	71.0	100.0	60.0	100.0	80	3.76	12500	
	32	1	4	2	392.41005C10032100	100.0		32.0	100.0	71.0	100.0	78.0	100.0	80	4.90	12500	
	40S	1	4	2	392.41005C10040100M	100.0	66.7	40.0	100.0	71.0	100.0	87.0	100.0	80	5.62	12500	
125	32	1	4	2	392.41005C12532100	125.0		32.0	100.0	71.0	100.0	78.0	125.0	80	6.19	9500	
	40S	1	4	2	392.41005C12540100M	125.0	66.7	40.0	100.0	71.0	100.0	87.0	125.0	80	7.05	9500	



		Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁
100	60	1	392.41005-10060075	100.0	101.6	60.0	75.0	130.0
125	60	1	392.41005-12560085	125.0	101.6	60.0	85.0	130.0

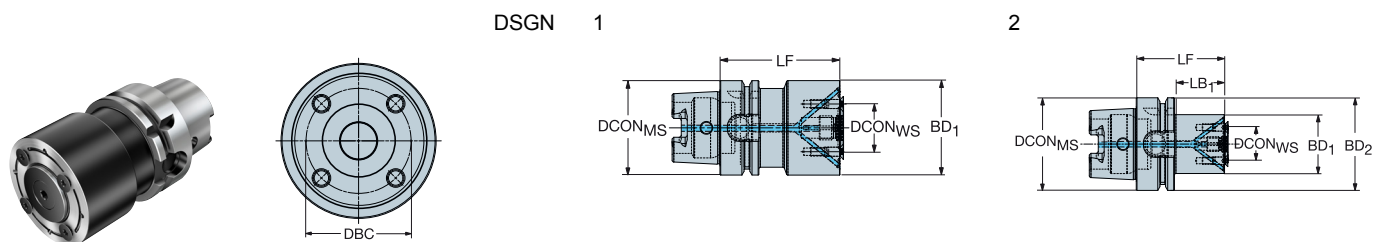
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem HSK na złącze trzpieniowe ze śrubami

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

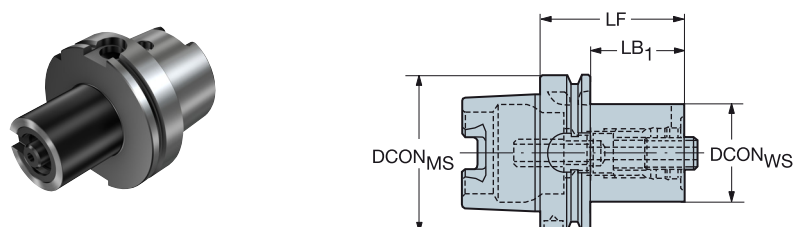


Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG
63	X10	1	3	2	HA06-X10-032-055	63.0	22.0	10.0	2	55.0	28.0	55.0	32.0	63.0	80	0.85
	X22	1	3	2	HA06-X22-040-060	63.0	32.0	22.0	2	60.0	33.0	60.0	40.0	63.0	80	1.01
	X32	1	3	1	HA06-X32-063-080	63.0	45.0	32.0	2	80.0	80.0		63.0		80	1.82

Adapter ze złączem HSK na złącze VL

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	KG
100	80	1	1	390.410-100 80 090	100.0	80.0	90.0	61.0	100	4.39

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

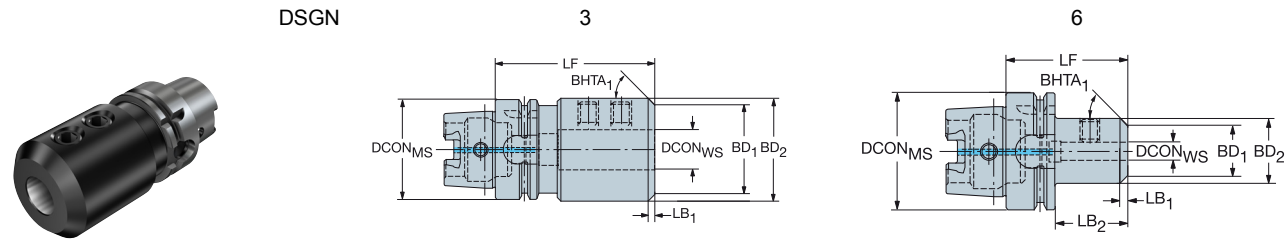


N15

Adapter ze złączem HSK na złącze Weldon

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B



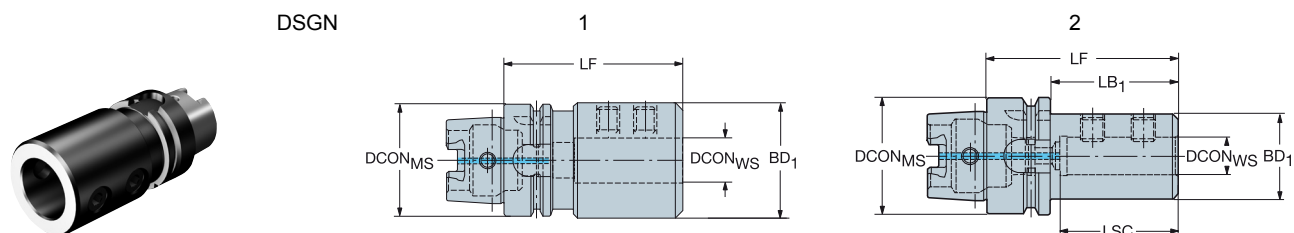
						Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX		
63	8	1	1	6	392.41020-63 08 065B	63.0	8.0	65.0	2.0	39.0	65.0	24.0	28.0	63.0	45°	20	0.83	20500		
	10	1	1	6	392.41020-63 10 065B	63.0	10.0	65.0	2.0	39.0	65.0	31.0	35.0	63.0	45°	20	1.02	20500		
	12	1	1	6	392.41020-63 12 080B	63.0	12.0	80.0	2.0	54.0	80.0	38.0	42.0	63.0	45°	20	1.18	20500		
	16	1	1	6	392.41020-63 16 080B	63.0	16.0	80.0	2.0	54.0	80.0	44.0	48.0	63.0	45°	20	1.32	20500		
	20	1	1	6	392.41020-63 20 080B	63.0	20.0	80.0	4.0	54.0	80.0	44.0	52.0	63.0	45°	20	1.39	20500		
	25	1	1	3	392.41020-63 25 110B	63.0	25.0	110.0	5.0	110.0		55.0	65.0		45°	20	2.35	20500		
32	1	1	3	392.41020-63 32 110B	63.0	32.0	110.0	5.0	110.0		62.0	72.0		45°	20	2.60	20500			
100	12	1	1	6	392.41020-100 12 080A	100.0	12.0	80.0	5.0	51.0	80.0	32.0	42.0	100.0	45°	20	2.62	12500		
	16	1	1	6	392.41020-100 16 100A	100.0	16.0	100.0	5.0	71.0	100.0	32.0	42.0	100.0	45°	20	2.98	12500		
	20	1	1	6	392.41020-100 20 100A	100.0	20.0	100.0	5.0	71.0	100.0	42.0	52.0	100.0	45°	20	3.12	12500		
	25	1	1	6	392.41020-100 25 100A	100.0	25.0	100.0	8.0	71.0	100.0	49.0	65.0	100.0	45°	20	3.59	12500		
	32	1	1	6	392.41020-100 32 100A	100.0	32.0	100.0	8.0	71.0	100.0	56.0	72.0	100.0	45°	20	3.84	12500		
	40	1	1	6	392.41020-100 40 120A	100.0	40.0	120.0	8.0	91.0	120.0	74.0	90.0	100.0	45°	20	5.64	12500		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem HSK na złącze ISO 9766

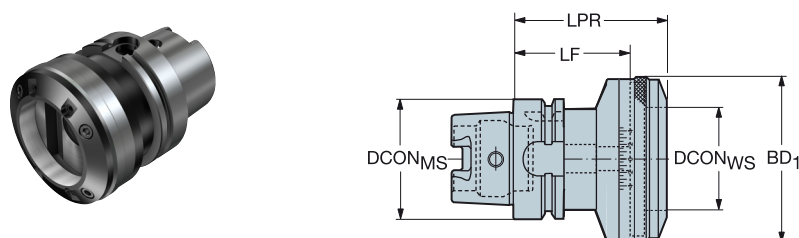
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



		Wymiary, mm																RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG			
63	16	1	1	2	392.41027-63 16 080B	63.0	16.0	49	80.0	54.0	80.0	36.0	63.0	20	1.02	20500		
	20	1	1	2	392.41027-63 20 080B	63.0	20.0	51	80.0	54.0	80.0	40.0	63.0	20	1.06	20500		
	25	1	1	2	392.41027-63 25 090B	63.0	25.0	57	90.0	64.0	90.0	45.0	63.0	20	1.21	20500		
	32	1	1	2	392.41027-63 32 090B	63.0	32.0	61	90.0	64.0	90.0	52.0	63.0	20	1.32	20500		
	40	1	1	2	392.41027-63 40 110	63.0	40.0	71	110.0	110.0		65.0		20	1.93	20500		
80	20	1	1	2	392.41027-80 20 085	80.0	20.0	51	85.0	59.0	85.0	40.0	80.0	20	1.59	14000		
	25	1	1	2	392.41027-80 25 090	80.0	25.0	57	90.0	64.0	90.0	45.0	80.0	20	1.70	14000		
	32	1	1	2	392.41027-80 32 095	80.0	32.0	61	95.0	69.0	95.0	52.0	80.0	20	1.88	14000		
	40	1	1	2	392.41027-80 40 110	80.0	40.0	71	110.0	84.0	110.0	65.0	80.0	20	2.58	14000		
100	16	1	1	2	392.41027-100 16 090A	100.0	16.0	49	90.0	61.0	90.0	36.0	100.0	20	2.52	12500		
	20	1	1	2	392.41027-100 20 090A	100.0	20.0	51	90.0	61.0	90.0	40.0	100.0	20	2.58	12500		
	25	1	1	2	392.41027-100 25 100A	100.0	25.0	57	100.0	71.0	100.0	45.0	100.0	20	2.73	12500		
	32	1	1	2	392.41027-100 32 100A	100.0	32.0	61	100.0	71.0	100.0	52.0	100.0	20	2.84	12500		
	40	1	1	2	392.41027-100 40 110A	100.0	40.0	71	110.0	81.0	110.0	65.0	100.0	20	3.43	12500		
	50	1	1	2	392.41027-100 50 120	100.0	50.0	81	120.0	91.0	120.0	75.0	100.0	20	3.95	12500		

Nastawny adapter ze złączem HSK na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁					
63	1	1	1	392.410277-63 01 060B	63.0	78.0	60.0	84.6	86.0	20	2.09			
100	2	1	1	392.410277-100 02 065A	100.0	98.0	65.0	89.6	106.0	20	4.64			
	3	1	1	392.410277-100 03 085A	100.0	136.0	85.0	95.0	140.0	20	6.58			

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

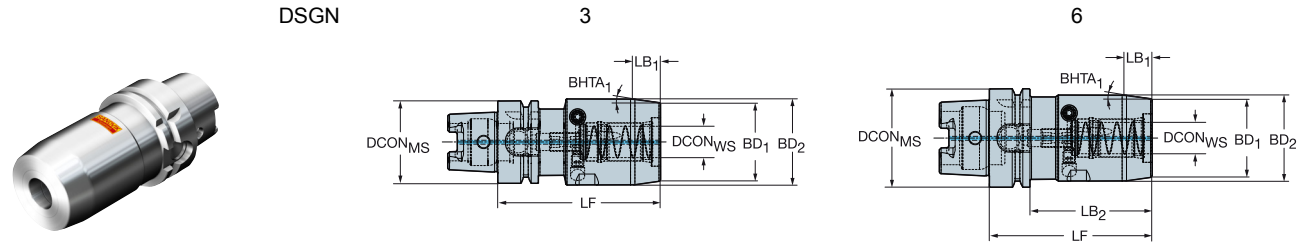


N15

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

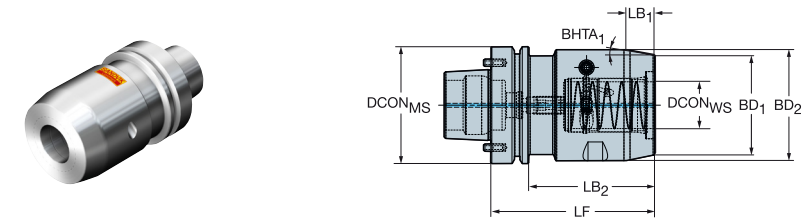
Wersja Heavy Duty

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



					Wymiary, mm																				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX						
63	20	1	1	6	930-HA06-HD-20-104	63.0	20.0	51	104.0	17.8	78.0	104.0	50.0	55.0	62.9	8°	80	1.89	20000						
	25	1	1	3	930-HA06-HD-25-110	63.0	25.0	57	110.0	18.8	110.0		57.0	65.0		12°	80	2.35	20000						
	32	1	1	3	930-HA06-HD-32-112	63.0	32.0	61	112.0	18.8	112.0		68.0	76.0		12°	80	2.90	20000						
80	32	1	1	6	930-HA08-HD-32-110	80.0	32.0	61	110.0	18.8	84.0	110.0	68.0	76.0	80.0	12°	80	3.44	14000						
100	20	1	1	6	930-HA10-HD-20-100	100.0	20.0	51	100.0	17.8	71.0	100.0	50.0	55.0	99.9	8°	80	3.18	10000						
	25	1	1	6	930-HA10-HD-25-106	100.0	25.0	57	106.0	18.8	77.0	106.0	57.0	65.0	99.9	12°	80	3.72	10000						
	32	1	1	6	930-HA10-HD-32-110	100.0	32.0	61	110.0	18.8	81.0	110.0	68.0	76.0	99.9	12°	80	4.40	10000						
	32	1	1	6	930-HA10-HD-32-180	100.0	32.0	61	180.0	18.8	151.0	180.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	6.84	10000						

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK F ze sworzniami do obrabiarek Makino



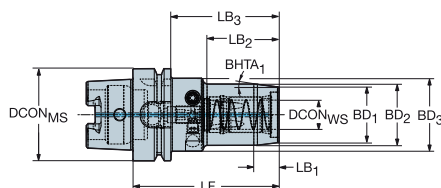
				Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁			RPMX
80	32	1	1	930-HF08-HD-32-112	80.0	58.0	32.0	61	112.0	18.8	86.0	68.0	76.0	12°	80	3.48	24000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

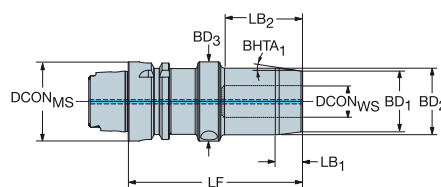
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

Wersja Slender

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX				
63	12	1	1	930-HA06-S-12-090	63.0	12.0	46	90.0	11.3	38.2	64.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	1.21	20000				
	20	1	1	930-HA06-S-20-100	63.0	20.0	51	100.0	16.0	49.2	74.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	1.40	20000				
100	12	1	1	930-HA10-S-12-095	100.0	12.0	46	95.0	11.3	38.2	66.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	2.63	10000				
	20	1	1	930-HA10-S-20-100	100.0	20.0	51	100.0	16.0	49.2	71.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	2.74	10000				



					Wymiary, mm																		RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃				
40	12	1	1	930-HA04-S-12-096	40.0	12.0	46	96.0	11.3	38.2	96.0		28.0	32.0	40.0		10°	0°	80	0.70	40000		
50	20	1	1	930-HA05-S-20-110	50.0	20.0	51	110.0	16.0	49.2	110.0		38.0	42.0	50.0		7°	0°	80	1.19	36000		
63	25	1	1	930-HA06-S-25-108	63.0	25.0	57	108.0	12.9	81.1	82.1	108.0	45.0	50.0	50.0	63.0	11°	81°	80	1.66	20000		
80	25	1	1	930-HA08-S-25-110	80.0	25.0	57	110.0	12.9	83.1	84.1	110.0	45.0	50.0	50.0	80.0	11°	86°	80	2.13	14000		
100	25	1	1	930-HA10-S-25-110	100.0	25.0	57	110.0	12.9	80.1	81.1	110.0	45.0	50.0	50.0	100.0	11°	88°	80	3.02	10000		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N6



N15

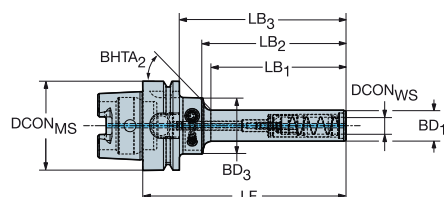


N4

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

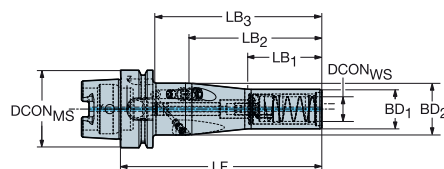
Wersja Pencil

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



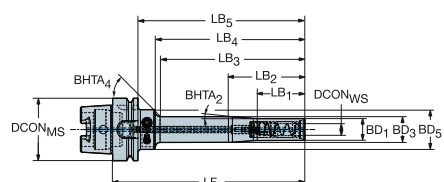
Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
63	6	1	1	930-HA06-P-06-094	63.0	6.0	37	94.0	45.8	52.1	68.0	14.5	40.0	62°	80	0.89	20000
12	1	1	1	930-HA06-P-12-109	63.0	12.0	46	109.0	60.8	66.4	83.0	22.0	40.0	55°	80	0.98	20000
12	1	1	1	930-HA06-P-12-144	63.0	12.0	46	144.0	95.8	101.4	118.0	22.0	40.0	55°	80	1.09	20000
100	12	1	1	930-HA10-P-12-115	100.0	12.0	46	115.0	60.8	66.4	86.0	22.0	40.0	55°	80	2.40	10000
12	1	1	1	930-HA10-P-12-150	100.0	12.0	46	150.0	95.8	101.4	121.0	22.0	40.0	55°	80	2.51	10000



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
63	20	1	1	930-HA06-P-20-163	63.0	20.0	51	163.0	60.0	108.0	137.0	32.0	42.0	6°	80	1.59	20000
100	20	1	1	930-HA10-P-20-170	100.0	20.0	51	170.0	60.0	108.0	141.0	32.0	42.0	6°	80	3.06	10000



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
63	12	1	1	930-HA06-P-12-194	63.0	12.0	46	194.0	50.0	75.0	145.8	168.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	1.39	20000
100	12	1	1	930-HA10-P-12-200	100.0	12.0	46	200.0	50.0	75.0	145.8	171.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	2.79	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22



N6



N15

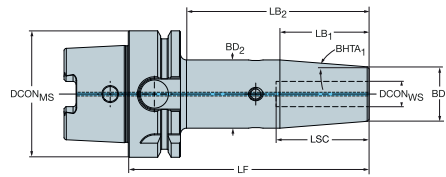


N4

Oprawka termokurczliwa ze złączem HSK

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Do obróbki z minimalnym smarowaniem (MQL)

				Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁			RPMX			
63	6	1	1	HA06-SH06Q-S-080	63.0	6.0	22	80.0	38.1	54.0	21.0	27.0	4°	10	0.83	25000			
	6	1	1	HA06-SH06Q-S-120	63.0	6.0	22	120.0	38.1	94.0	21.0	27.0	4°	10	1.01	25000			
	8	1	1	HA06-SH08Q-S-080	63.0	8.0	26	80.0	38.1	54.0	21.0	27.0	4°	10	0.82	25000			
	8	1	1	HA06-SH08Q-S-120	63.0	8.0	26	120.0	38.1	94.0	21.0	27.0	4°	10	1.00	25000			
	10	1	1	HA06-SH10Q-S-085	63.0	10.0	31	85.0	50.8	59.0	24.0	32.0	4°	10	0.90	25000			
	10	1	1	HA06-SH10Q-S-120	63.0	10.0	31	120.0	50.8	94.0	24.0	32.0	4°	10	1.11	25000			
	12	1	1	HA06-SH12Q-S-090	63.0	12.0	34	90.0	50.8	64.0	24.0	32.0	4°	10	0.91	25000			
	12	1	1	HA06-SH12Q-S-120	63.0	12.0	34	120.0	50.8	94.0	24.0	32.0	4°	10	1.09	25000			
	16	1	1	HA06-SH16Q-S-095	63.0	16.0	39	95.0	44.4	69.0	27.0	34.0	4°	10	0.97	25000			
	16	1	1	HA06-SH16Q-S-120	63.0	16.0	39	120.0	44.4	94.0	27.0	34.0	4°	10	1.14	25000			
	20	1	1	HA06-SH20Q-S-100	63.0	20.0	41	100.0	57.2	74.0	33.0	42.0	4°	10	1.17	25000			
	20	1	1	HA06-SH20Q-S-120	63.0	20.0	41	120.0	57.2	94.0	33.0	42.0	4°	10	1.38	25000			
25	1	1	HA06-SH25Q-S-115	63.0	25.0	47	115.0	57.2	89.0	44.0	53.0	4°	10	1.75	25000				
32	1	1	HA06-SH32Q-S-120	63.0	32.0	51	120.0	57.2	94.0	44.0	53.0	4°	10	1.64	25000				
100	6	1	1	HA10-SH06Q-S-085	100.0	6.0	22	85.0	38.1	56.0	21.0	27.0	4°	10	2.19	12500			
	6	1	1	HA10-SH06Q-S-120	100.0	6.0	22	120.0	38.1	91.0	21.0	27.0	4°	10	2.34	12500			
	8	1	1	HA10-SH08Q-S-085	100.0	8.0	26	85.0	38.1	56.0	21.0	27.0	4°	10	2.18	12500			
	8	1	1	HA10-SH08Q-S-120	100.0	8.0	26	120.0	38.1	91.0	21.0	27.0	4°	10	2.33	12500			
	10	1	1	HA10-SH10Q-S-090	100.0	10.0	31	90.0	50.8	61.0	24.0	32.0	4°	10	2.26	12500			
	10	1	1	HA10-SH10Q-S-120	100.0	10.0	31	120.0	50.8	91.0	24.0	32.0	4°	10	2.44	12500			
	12	1	1	HA10-SH12Q-S-095	100.0	12.0	34	95.0	50.8	66.0	24.0	32.0	4°	10	2.28	12500			
	12	1	1	HA10-SH12Q-S-120	100.0	12.0	34	120.0	50.8	91.0	24.0	32.0	4°	10	2.42	12500			
	16	1	1	HA10-SH16Q-S-100	100.0	16.0	39	100.0	44.4	71.0	27.0	34.0	4°	10	2.34	12500			
	16	1	1	HA10-SH16Q-S-130	100.0	16.0	39	130.0	44.4	101.0	27.0	34.0	4°	10	2.54	12500			
	20	1	1	HA10-SH20Q-S-105	100.0	20.0	41	105.0	57.2	76.0	33.0	42.0	4°	10	2.54	12500			
	20	1	1	HA10-SH20Q-S-130	100.0	20.0	41	130.0	57.2	101.0	33.0	42.0	4°	10	2.80	12500			
	25	1	1	HA10-SH25Q-S-115	100.0	25.0	47	115.0	57.2	86.0	44.0	53.0	4°	10	3.06	12500			
	32	1	1	HA10-SH32Q-S-120	100.0	32.0	51	120.0	57.2	91.0	44.0	53.0	4°	10	2.95	12500			

Wyważenie: Precyzyjna regulacja

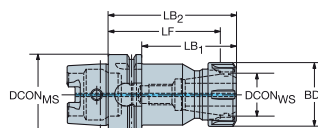
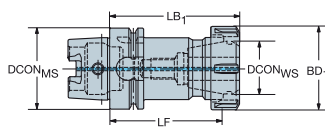
Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem HSK

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

DSGN

1

2



					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			RPMX			
40	ER25	1	1	1	392.41014-4025062	40.0	26.0	50.0	62.0		42.0		80	0.42	30000			
50	ER32	1	1	1	392.41014-5032072	50.0	33.0	59.0	72.0		50.0		80	0.70	25000			
63	ER16	1	1	2	392.41014-63 16 100	63.0	17.0	89.4	71.0	100.0	28.0	63.0	80	0.96	20500			
	ER25	1	1	2	392.41014-63 25 100	63.0	26.0	88.0	74.0	100.0	42.0	63.0	80	1.24	20500			
	ER32	1	1	2	392.41014-63 32 100B	63.0	33.0	87.0	74.0	100.0	50.0	63.0	80	1.37	20500			
	ER40	1	1	1	392.41014-63 40 120B	63.0	41.0	105.0	120.0		63.0		80	1.88	20500			
100	ER32	1	1	2	392.41014-100 32 100A	100.0	33.0	87.0	71.0	100.0	50.0	100.0	80	2.75	12500			
	ER40	1	1	2	392.41014-100 40 120A	100.0	41.0	105.0	91.0	120.0	63.0	100.0	80	3.48	12500			
	ER50	1	1	2	392.41014-100 50 130A	100.0	52.0	109.0	101.0	130.0	78.0	100.0	80	4.45	12500			

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

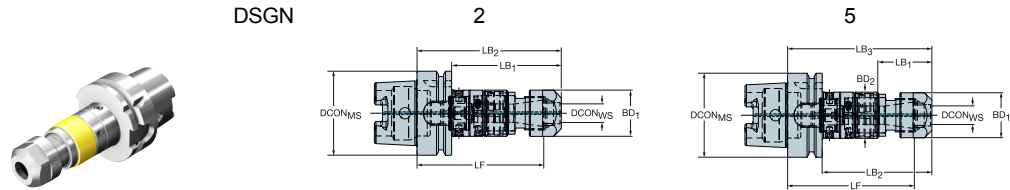


N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem HSK

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



										Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX	
63	ER20	M12	1	1	5	970-HA06-20-108	63.0	20.8	95.1	40.3	82.2	108.1	33.7	35.0	63.0	80	1.09	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-HA06-25-128	63.0	25.8	114.0	42.1	101.5	127.5	42.0	44.0	63.0	80	1.45	8000	
	ER40	M30	1	1	2	970-HA06-40-160	63.0	41.0	143.1	133.9	159.9		62.7	63.0		80	2.91	8000	
100	ER20	M12	1	1	5	970-HA10-20-115	100.0	20.8	101.6	40.3	85.7	114.6	33.7	35.0	100.0	80	2.58	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-HA10-25-134	100.0	25.8	120.5	42.1	105.0	134.0	42.0	44.0	100.0	80	2.92	8000	
	ER40	M30	1	1	2	970-HA10-40-164	100.0	40.8	146.6	134.4	163.4		62.7	100.0		80	4.35	8000	

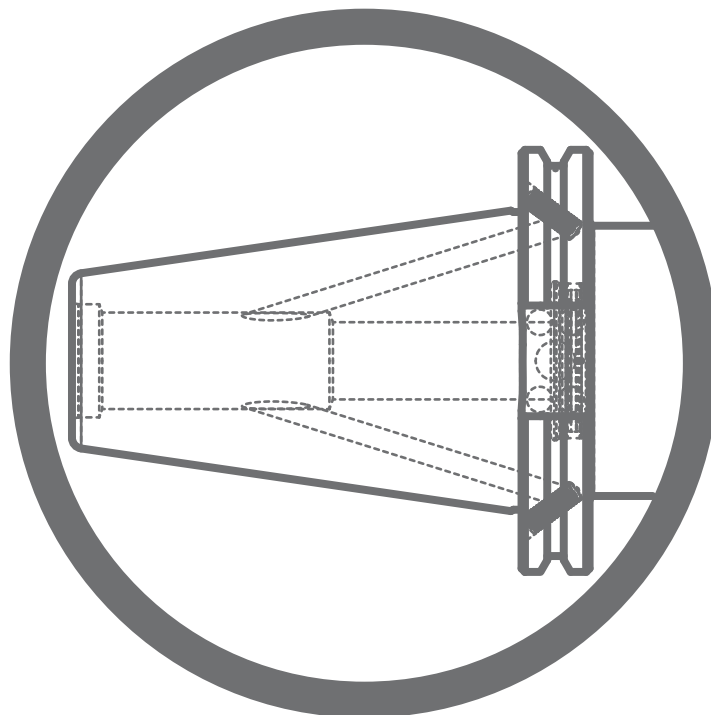
Do obróbki z minimalnym smarowaniem (MQL)

										Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX		
63	ER20	M12	1	1	5	970-HA06Q-20-108	63.0	20.8	95.1	40.3	82.1	108.1	33.7	34.6	80	1.10	8000		
	ER25	M20	1	1	5	970-HA06Q-25-128	63.0	25.8	114.0	43.2	101.5	127.5	41.7	44.0	80	1.05	8000		
100	ER20	M12	1	1	5	970-HA10Q-20-115	100.0	20.8	101.6	40.7	85.6	114.6	33.7	34.6	80	2.53	8000		
	ER25	M20	1	1	5	970-HA10Q-25-134	100.0	25.8	120.5	42.1	105.0	134.0	41.7	44.0	80	2.89	8000		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

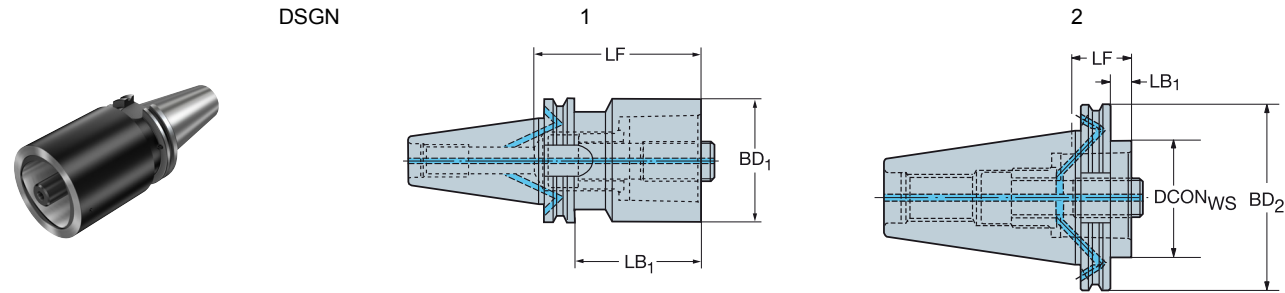


Złącze po stronie obrabiarki typu BIG-PLUS® ISO



Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na złącze Coromant Capto®

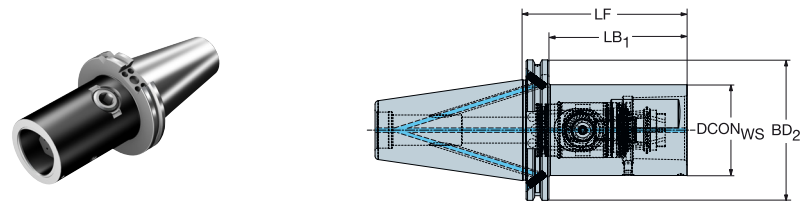
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB



						Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂				
40	C3	7	1	2	C3-390B.540-40 030	M16	32.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	0.89		
	C4	7	1	2	C4-390B.540-40 040	M16	40.0	40.0	20.9	40.0	63.5	80	0.96		
	C5	7	1	2	C5-390B.540-40 050	M16	50.0	50.0	30.9	50.0	63.5	80	1.12		
	C6	7	1	2	C6-390B.540-40 085	M16	63.0	85.0	30.9	50.0	63.5	80	1.81		
50	C3	7	1	2	C3-390.540-50 030A	M24	32.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.80		
	C3	7	1	2	C3-390.540-50 060	M24	32.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	2.91		
	C4	7	1	2	C4-390.540-50 030A	M24	40.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.80		
	C4	7	1	2	C4-390.540-50 060	M24	40.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	3.01		
	C5	7	1	2	C5-390.540-50 030A	M24	50.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.75		
	C5	7	1	2	C5-390.540-50 070	M24	50.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	3.27		
	C6	7	1	2	C6-390.540-50 050A	M24	63.0	50.0	30.9	50.0	97.5	80	3.10		
	C6	7	1	2	C6-390.540-50 100	M24	63.0	100.0	80.9	100.0	97.5	80	4.22		
	C8	7	1	2	C8-390.540-50 070A	M24	80.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	3.90		
	C8	7	1	2	C8-390.540-50 120	M24	80.0	120.0	100.9	120.0	97.5	80	5.74		
	C10	7	1	1	C10-390.540-50 140	M24	100.0	140.0	140.0		80	7.72			

Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂				
50	C6	7	1	IB50-QC-C6-115	M24	63.0	115.0	95.0	97.4	80	4.48		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO do głowic frezarskich

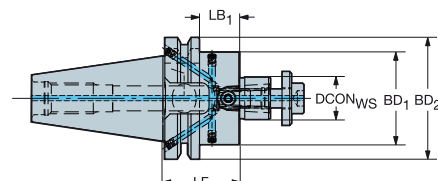
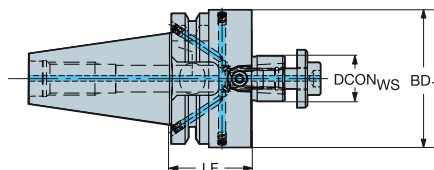
Chłodziwo doprowadzane przez trzpień

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

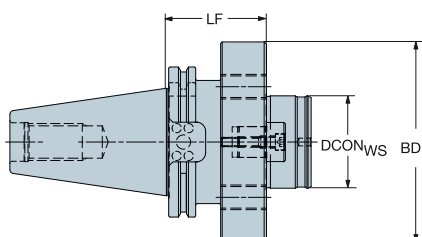
DSGN

1

2



					Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR KG	RPMX		
40	16	7	4	2	392.54005C4016045		M16	16.0	45.0	25.9	45.0	32.0	63.5	80	1.04	18000	
	22	7	4	2	392.54005C4022040		M16	22.0	40.0	20.9	40.0	48.0	63.5	80	1.20	18000	
	27	7	4	2	392.54005C4027050		M16	27.0	50.0	30.9	50.0	60.0	63.5	80	1.51	18000	
	32	7	4	1	392.54005C4032055		M16	32.0	55.0	55.0		78.0		80	2.03	18000	
	40S	7	4	1	392.54005C4040055M	66.7	M16	40.0	55.0	55.0		87.0		80	2.37	18000	
50	22	7	4	2	392.54005C5022040		M24	22.0	40.0	21.0	40.0	48.0	97.5	80	3.04	12000	
	27	7	4	2	392.54005C5027050		M24	27.0	50.0	30.9	50.0	60.0	97.5	80	3.45	12000	
	32	7	4	2	392.54005C5032055		M24	32.0	55.0	35.9	55.0	78.0	97.5	80	4.11	12000	
	40S	7	4	2	392.54005C5040060	66.7	M24	40.0	60.0	40.9	60.0	87.0	97.0	80	4.65	12000	



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	BD ₁	KG	RPMX					
50	60	392.54005-5060065	101.6	M24	60.0	65.0	130.0	7.70	12000					

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

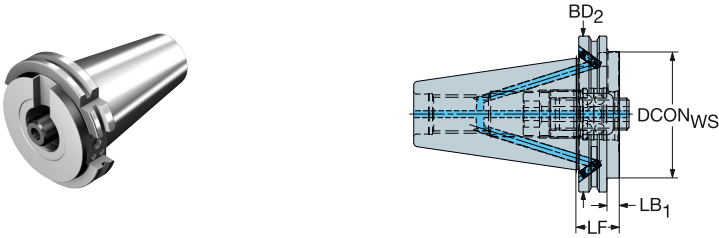


N15

Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na złącze VL

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX	
50	80	7	1	390B.540-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	80	2.87	12000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



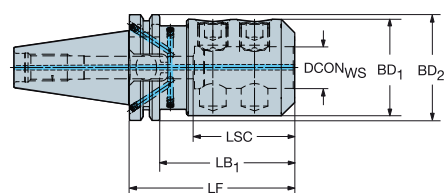
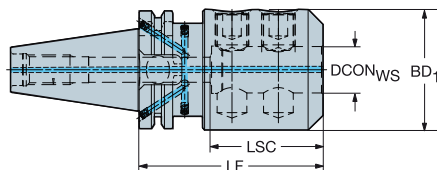
Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na złącze Weldon / ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

DSGN

1

2



					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
40	16	7	1	2	392.54023-4016060	M16	16.0		60.0	40.9	60.0	48.0	63.5	20	1.32	18000
	20	7	1	2	392.54023-4020070	M16	20.0		70.0	50.9	70.0	52.0	63.5	20	1.52	18000
	25	7	1	1	392.54023-4025100	M16	25.0		100.0	100.0		65.0		20	2.43	18000
	32	7	1	1	392.54023-4032105	M16	32.0		105.0	105.0		72.0		20	2.80	18000
	40	7	1	1	392.54023-4040115	M16	40.0		115.0	115.0		90.0		20	4.28	18000
50	25	7	1	2	392.54023-5025085	M24	25.0	60	85.0	65.9	85.0	65.0	97.5	20	4.05	12000
	32	7	1	2	392.54023-5032090	M24	32.0	64	90.0	69.9	90.0	72.0	97.5	20	4.42	12000
	40	7	1	2	392.54023-5040115	M24	40.0	74	115.0	95.9	115.0	90.0	97.0	20	6.35	12000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



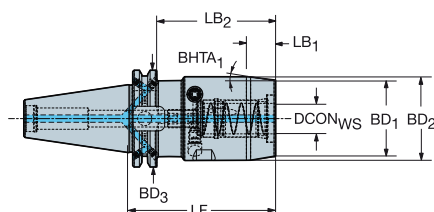
N15

Oprawka CoroChuck™ 930, złącze BIG-PLUS ISO

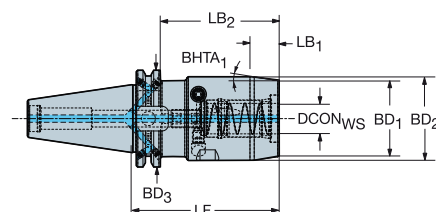
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

DSGN

3



6

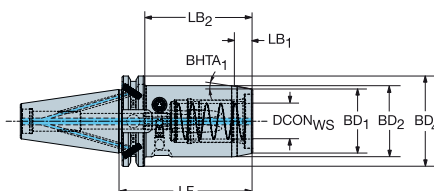


Wersja Heavy Duty

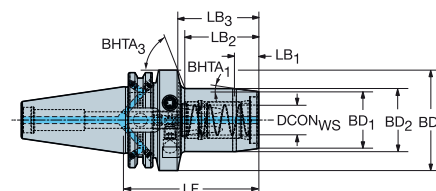
					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX			
40	20	7	1	6	930-IB40-HD-20-097	M16	20.0	51	97.0	17.8	77.9	97.0	50.0	55.0	63.5	8°	80	2.03	18000			
	25	7	1	3	930-IB40-HD-25-103	M16	25.0	57	103.0	18.8	103.0		57.0	65.0		12°	80	2.50	18000			
50	20	7	1	6	930-IB50-HD-20-083	M24	20.0	51	83.0	17.8	63.9	83.0	50.0	55.0	97.4	8°	80	3.72	12000			
	25	7	1	6	930-IB50-HD-25-087	M24	25.0	57	87.0	18.8	67.9	87.0	57.0	65.0	97.4	12°	80	4.17	12000			
	32	7	1	6	930-IB50-HD-32-077	M24	32.0	61	77.0	18.8	57.9	77.0	68.0	76.0	97.4	12°	80	4.27	12000			

DSGN

6



10

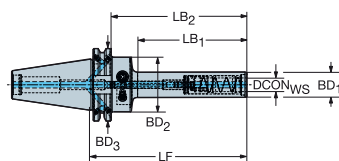


Wersja Slender

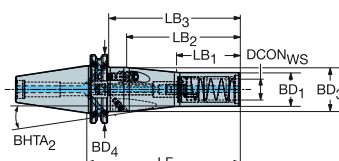
					Wymiary, mm																				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃			RPMX				
40	12	7	1	10	930-IB40-S-12-080	M16	12.0	46	80.0	11.3	38.2	60.9	28.0	32.0	50.0	63.5	10°	0°	80	1.33	18000				
	20	7	1	10	930-IB40-S-20-090	M16	20.0	51	90.0	16.0	49.2	70.9	38.0	42.0	50.0	63.5	7°	0°	80	1.52	18000				
	25	7	1	6	930-IB40-S-25-095	M16	25.0	57	95.0	12.9	75.0	76.0	45.0	50.0	50.0	63.5	11°	82°	80	1.74	18000				
50	20	7	1	10	930-IB50-S-20-089	M24	20.0	51	89.0	16.0	49.2	69.9	38.0	42.0	50.0	97.4	7°	0°	80	3.38	12000				
	25	7	1	6	930-IB50-S-25-095	M24	25.0	57	95.0	12.9	73.5	76.0	45.0	50.0	50.0	97.4	11°	84°	80	3.61	12000				

DSGN

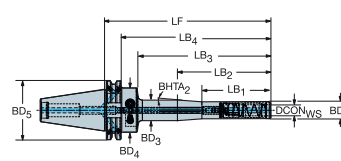
5



11



17



Wersja Pencil

					Wymiary, mm																		
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR KG	RPMX	
40	12	7	1	5	930-IB40-P-12-103	M16	12.0	46	103.0	65.0	83.9	103.0			22.0	40.0	63.5			0°	80	1.19	18000
	12	7	1	5	930-IB40-P-12-138	M16	12.0	46	138.0	100.0	118.9	138.0			22.0	40.0	63.5			0°	80	1.29	18000
	12	7	1	17	930-IB40-P-12-188	M16	12.0	46	188.0	50.0	75.0	150.0	168.9	188	22.0	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	1.58	18000
	20	7	1	11	930-IB40-P-20-145	M16	20.0	51	145.0	60.0	108.0	125.9	145.0		32.0	32.0	42.0	63.5		5°	80	1.66	18000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15

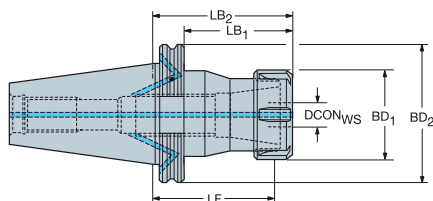


N4

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem BIG-PLUS ISO

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
40	ER25	7	1	392.54014-4025070	M16	26.0	58.0	30.9	70.0	42.0	63.5	80	1.17	18000
	ER40	7	1	392.54014-4040075	M16	41.0	60.0	55.9	75.0	63.0	63.5	80	1.43	18000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



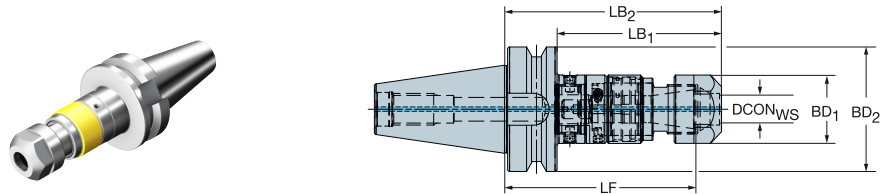
N22



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem BIG-PLUS ISO

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

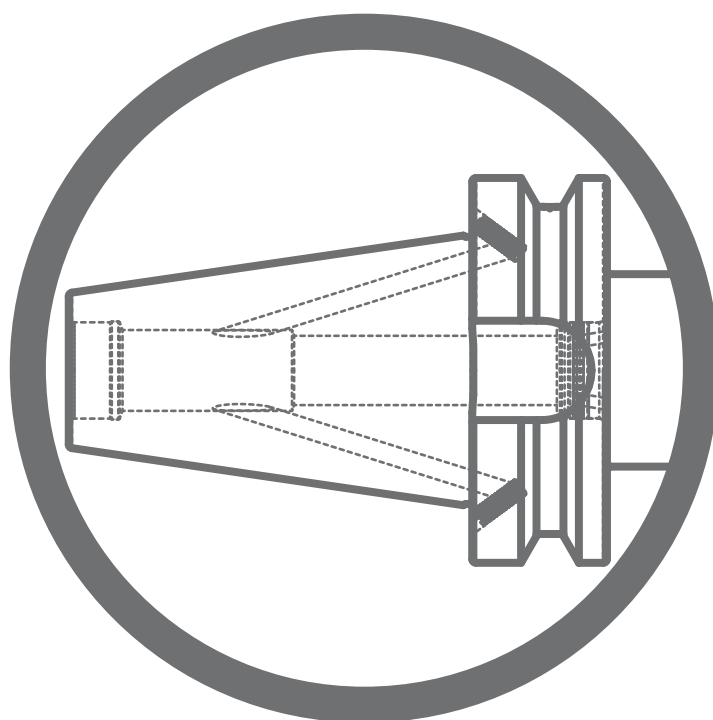


		Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX
50	ER20	M12	7	1	970-IB50-20-106	20	M24	93.2	40.3	87.2	106.2	33.7	35.0	97.5	80	3.00	8000
	ER25	M20	7	1	970-IB50-25-126	25	M24	112.1	42.1	106.5	125.6	42.0	44.0	97.5	80	3.50	8000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

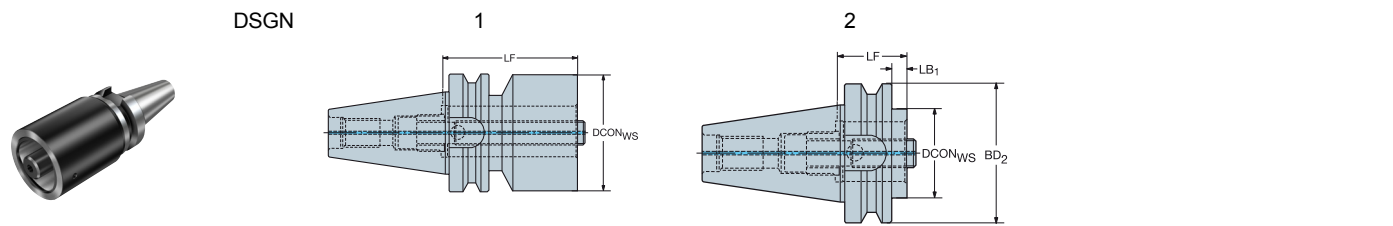
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Złącze po stronie obrabiarki typu BIG-PLUS® MAS-BT

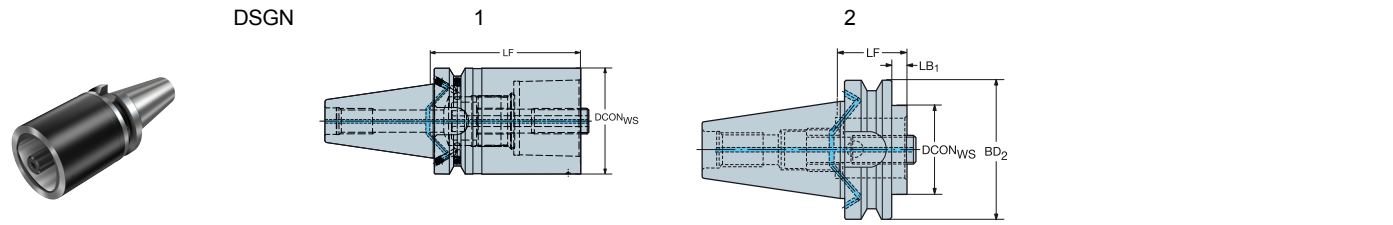


Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339



		Wymiary, mm											
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	KG
30	C3	1	1	2	C3-390.555-30 040	M12	32.0	40.0	18.0	40.0	46.0	80	0.48
	C4	1	1	2	C4-390.555-30 060	M12	40.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	0.67
	C5	1	1	1	C5-390.555-30 080	M12	50.0	80.0	80.0		80		1.08



		Wymiary, mm											
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	KG
40	C3	7	1	2	C3-390B.555-40 030	M16	32.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	1.00
	C4	7	1	2	C4-390B.555-40 040	M16	40.0	40.0	13.0	40.0	63.0	80	1.04
	C4	7	1	2	C4-390B.555-40 070	M16	40.0	70.0	43.0	70.0	63.0	80	1.32
	C5	7	1	2	C5-390B.555-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	50.0	63.0	80	1.16
	C5	7	1	2	C5-390B.555-40 090	M16	50.0	90.0	63.0	90.0	63.0	80	1.73
	C6	7	1	1	C6-390B.555-40 075	M16	63.0	75.0	75.0		80		1.75
50	C3	7	1	2	C3-390B.558-50 040	M24	32.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.72
	C3	7	1	2	C3-390B.558-50 070	M24	32.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	3.82
	C4	7	1	2	C4-390B.558-50 040	M24	40.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.68
	C4	7	1	2	C4-390B.558-50 070	M24	40.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	3.90
	C5	7	1	2	C5-390B.558-50 040	M24	50.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.59
	C5	7	1	2	C5-390B.558-50 080	M24	50.0	80.0	42.0	80.0	100.0	80	4.13
	C6	7	1	2	C6-390B.558-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	50.0	100.0	80	3.64
	C6	7	1	2	C6-390B.558-50 100	M24	63.0	100.0	62.0	100.0	100.0	80	4.75
	C8	7	1	2	C8-390B.558-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	4.16
	C8	7	1	2	C8-390B.558-50 120	M24	80.0	120.0	82.0	120.0	100.0	80	6.02
	C10	7	1	1	C10-390B.558-50 140	M24	100.0	140.0	140.0		80		8.01

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

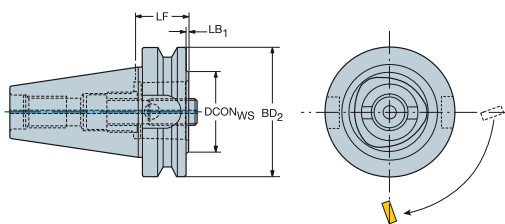
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Coromant Capto®

Złącze obrócone o 90° dla precyzyjnej kontroli położenia naroża płytki

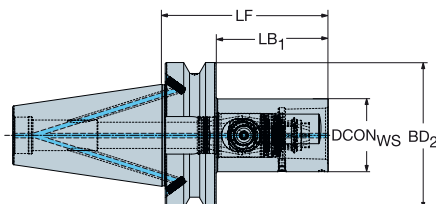
Do obrabiarek Mazak™ e-machine oraz Mori Seiki NT™



					Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂				
40	C5	1	1	C5-390.562-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	63.0	80	1.16		
50	C6	1	1	C6-390.562-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	100.0	80	3.66		
	C8	1	1	C8-390.562-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	100.0	80	4.18		

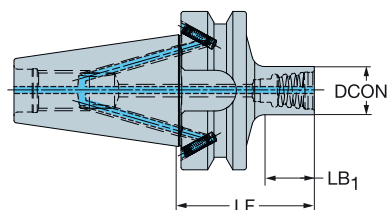
Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339



				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂		
50	C6	7	1	BB50-QC-C6-135	M24	63.0	135.0	96.0	135.0	80	5.52

Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Coromant EH



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂		
30	E12	1	1	EH-BB30-12-044	M12	11.6	44.0	15.4	46.0	80	0.41
	E16	1	1	EH-BB30-16-050	M12	15.4	50.0	22.0	46.0	80	0.43
	E20	1	1	EH-BB30-20-047	M12	19.2	47.0	19.4	46.0	80	0.43
	E25	1	1	EH-BB30-25-052	M12	24.1	52.0	25.1	46.0	80	0.46

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15



N3

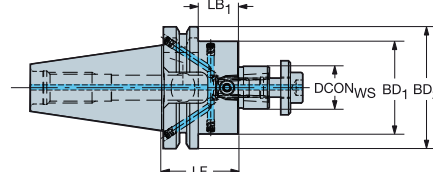
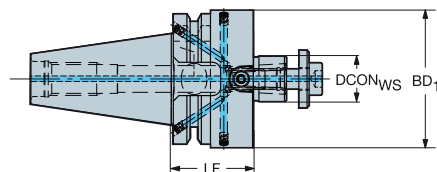
Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

DSGN

1

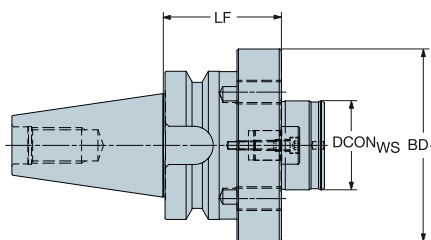
2



		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
30	16	1	4	2	392.55505C3016040		M12	16.0	40.0	18.0	40.0	32.0	46.0	80	0.55	25000
	22	1	4	1	392.55505C3022040		M12	22.0	40.0	40.0		48.0		80	0.73	25000
	27	1	4	1	392.55505C3027040		M12	27.0	40.0	40.0		60.0		80	0.91	25000
	32	1	4	1	392.55505C3032045		M12	32.0	45.0	45.0		78.0		80	1.40	25000
40	16	7	4	2	392.55505C4016050		M16	16.0	50.0	23.0	50.0	32.0	63.0	80	1.18	18000
	22	7	4	2	392.55505C4022045		M16	22.0	45.0	18.0	45.0	48.0	63.0	80	1.32	18000
	27	7	4	2	392.55505C4027045		M16	27.0	45.0	18.0	45.0	60.0	63.0	80	1.50	18000
	32	7	4	1	392.55505C4032050		M16	32.0	50.0	50.0		78.0		80	2.01	18000
	40S	7	4	1	392.55505C4040055M	66.7	M16	40.0	55.0	55.0		87.0		80	2.58	18000
50	22	7	4	2	392.55805C5022055		M24	22.0	55.0	17.0	55.0	48.0	100.0	80	3.96	12000
	27	7	4	2	392.55805C5027055		M24	27.0	55.0	17.0	55.0	60.0	100.0	80	4.14	12000
	32	7	4	2	392.55805C5032055		M24	32.0	55.0	17.0	55.0	78.0	100.0	80	4.43	12000
	40S	7	4	2	392.55805C5040055	66.7	M24	40.0	55.0	17.0	55.0	87.0	100.0	80	4.69	12000

Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	BD ₁	KG	RPMX		
50	60	392.55805-5060080	101.6	M24	60.0	80.0	130.0	8.82	12000		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

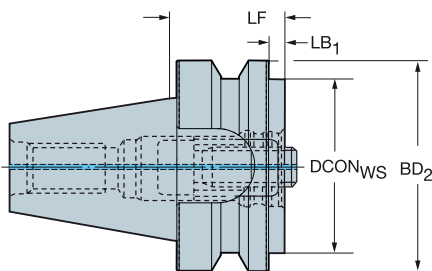


N15

Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze VL

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

Centralne doprowadzenie chłodziwa



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG		
50	80	1	1		390.558-50 80 040	M24	80.0	40.0	2.0	100.0	80	3.50		

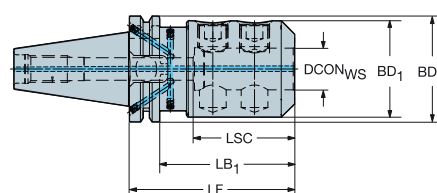
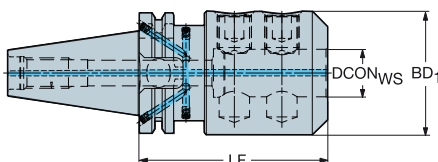
Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Weldon / ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

DSGN

1

2



					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			RPMX	
30	16	1	1	1	392.55523-3016060	M12	16.0	60.0	60.0		48.0		20	0.86	25000	
	20	1	1	1	392.55523-3020065	M12	20.0	65.0	65.0		52.0		20	0.97	25000	
	25	1	1	1	392.55523-3025090	M12	25.0	90.0	90.0		65.0		20	1.80	25000	
	32	1	1	1	392.55523-3032095	M12	32.0	95.0	95.0		72.0		20	2.16	25000	
40	16	7	1	2	392.55523-4016065	M16	16.0	65.0	38.0	65.0	48.0	63.0	20	1.43	18000	
	20	7	1	2	392.55523-4020065	M16	20.0	65.0	38.0	65.0	52.0	63.0	20	1.49	18000	
	25	7	1	1	392.55523-4025090	M16	25.0	90.0	90.0		65.0		20	2.30	18000	
	32	7	1	1	392.55523-4032100	M16	32.0	100.0	100.0		72.0		20	2.80	18000	
	40	7	1	1	392.55523-4040110	M16	40.0	110.0	110.0		90.0		20	4.28	18000	
50	25	7	1	2	392.55823-5025100	M24	25.0	100.0	62.0	100.0	65.0	100.0	20	4.94	12000	
	32	7	1	2	392.55823-5032105	M24	32.0	105.0	67.0	105.0	72.0	100.0	20	5.26	12000	
	40	7	1	2	392.55823-5040115	M24	40.0	115.0	77.0	115.0	90.0	100.0	20	6.60	12000	
	50	7	1	1	392.55823-5050130	M24	50.0	130.0	100.0		100.0		20	7.81	12000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15

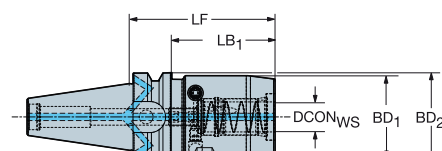
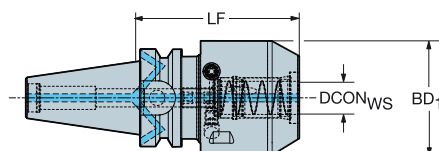
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

DSGN

3

6



Wersja Heavy Duty

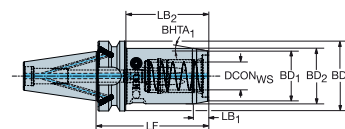
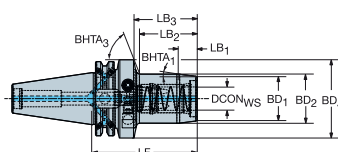
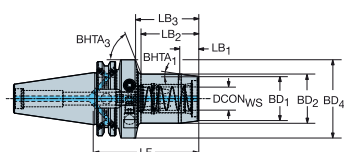
					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX				
40	20	7	1	6	930-BB40-HD-20-088	M16	20.0	88.0	17.8	61.0	88.0	50.0	55.0	63.0	8°	80	1.95	18000				
	25	7	1	3	930-BB40-HD-25-094	M16	25.0	94.0	18.8	94.0		57.0	65.0		12°	80	2.40	18000				
50	20	7	1	6	930-BB50-HD-20-102	M24	20.0	102.0	17.8	64.0	102.0	50.0	55.0	100.0	8°	80	4.75	12000				
	25	7	1	6	930-BB50-HD-25-106	M24	25.0	106.0	18.8	68.0	106.0	57.0	65.0	100.0	12°	80	5.16	12000				
	32	7	1	6	930-BB50-HD-32-096	M24	32.0	96.0	18.8	58.0	96.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	5.25	12000				

DSGN

10

3

6



Wersja Slender

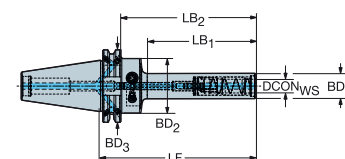
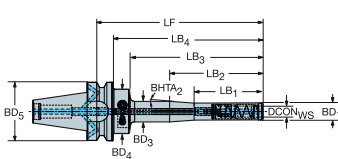
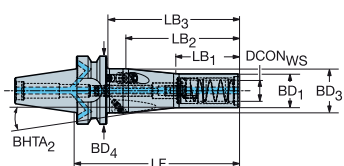
					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃			RPMX
30	12	1	1	6	930-BB30-S-12-085A	M12	12.0		85.0	11.3	40.0	63.0		28.0	32.0	40.0		10°	0°	80	0.37	25000
	20	1	1	3	930-BB30-S-20-094A	M12	20.0		94.0	16.0	72.0			38.0	42.0			7°		80	1.03	25000
40	12	7	1	10	930-BB40-S-12-085	M16	12.0		85.0	11.3	40.0	58.0	85.0	26.0	32.0	50.0	63.0	10°	0°	80	1.47	18000
	20	7	1	10	930-BB40-S-20-094	M16	20.0		94.0	16.0	49.2	67.0	94.0	37.9	42.0	50.0	63.0	7°	0°	80	1.62	18000
	25	7	1	6	930-BB40-S-25-102	M16	25.0	57	102.0	12.9	74.0	75.0	102.0	45.0	50.0	50.0	63.0	11°	81°	80	1.87	18000
50	20	7	1	10	930-BB50-S-20-108	M24	20.0		108.0	16.0	49.2	70.0	108.0	37.9	42.0	50.0	100.0	7°	0°	80	4.41	12000
	25	7	1	6	930-BB50-S-25-114	M24	25.0	57	114.0	12.9	73.5	76.0	114.0	45.0	50.0	50.0	100.0	11°	84°	80	4.62	12000

DSGN

11

17

5



Wersja Pencil

					Wymiary, mm																					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR KG	RPMX					
30	6	1	1	5	930-BB30-P-06-088	M12	6.0	88.0	50.0	66.0	88.0			14.5	40.0	46.0			0°	80	0.62	25000				
	12	1	1	5	930-BB30-P-12-103	M12	12.0	103.0	65.0	81.0	103.0			22.0	40.0	46.0			0°	80	0.71	25000				
	12	1	1	5	930-BB30-P-12-138	M12	12.0	138.0	100.0	116.0	138.0			22.0	40.0	46.0			0°	80	0.80	25000				
	12	1	1	17	930-BB30-P-12-188	M12	12.0	188.0	50.0	75.0	150.0	166.0	188	22.0	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	1.08	25000				
40	12	7	1	5	930-BB40-P-12-110	M16	12.0	110.0	65.0	83.0	110.0			22.0	40.0	63.0			0°	80	1.33	18000				
	12	7	1	5	930-BB40-P-12-145	M16	12.0	145.0	100.0	118.0	145.0			22.0	40.0	63.0			0°	80	1.47	18000				
	12	7	1	17	930-BB40-P-12-195	M16	12.0	195.0	50.0	75.0	150.0	168.0	195	22.0	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	1.68	18000				
	20	7	1	11	930-BB40-P-20-153	M16	20.0	153.0	60.0	108.0	126.0	153.0		32.0	32.0	42.0	63.0		5°	80	1.85	18000				

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22



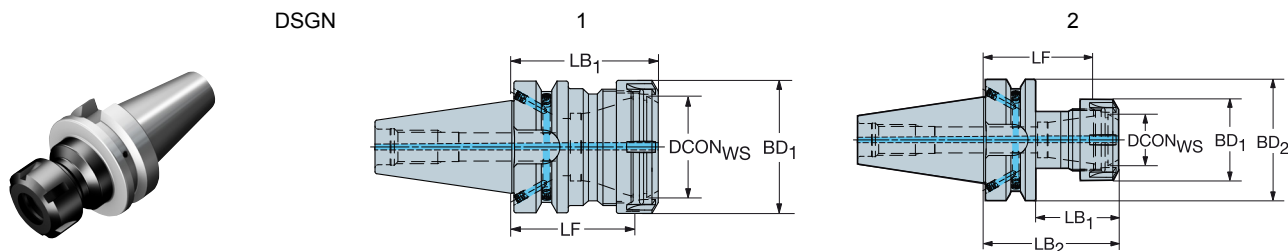
N15



N4

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339



Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX	
30	ER11	1	1	2	392.55514-3011050	M12	11.4	43.4	28.0	50.0	18.7	46.0	80	0.45	25000	
	ER16	1	1	2	392.55514-3016050	M12	17.0	39.4	28.0	50.0	28.0	46.0	80	0.47	25000	
	ER20	1	1	2	392.55514-3020052	M12	21.0	40.5	30.0	52.0	33.7	46.0	80	0.49	25000	
	ER25	1	1	2	392.55514-3025060	M12	26.0	48.0	38.0	60.0	42.0	46.0	80	0.60	25000	
	ER32	1	1	1	392.55514-3032060	M12	33.0	47.0	60.0		50.0		80	0.64	25000	
40	ER25	7	1	2	392.55514-4025070	M16	26.0	58.0	43.0	70.0	42.0	63.0	80	1.24	18000	
	ER40	7	1	1	392.55514-4040070	M16	41.0	55.0	70.0		63.0		80	1.39	18000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



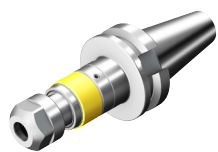
N22



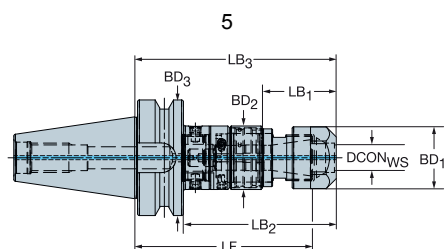
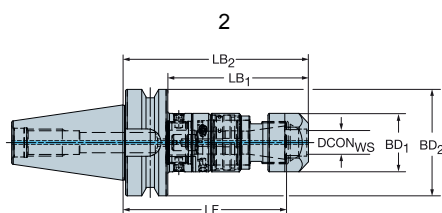
N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



DSGN

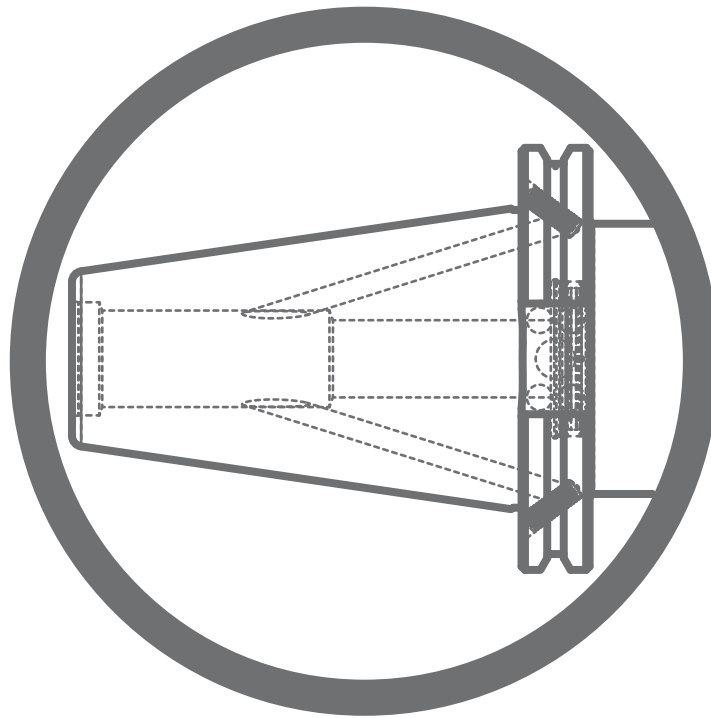


							Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃			RPMX		
30	ER11	M5	1	1	5	970-BB30-11-082	11	M12	78.2	24.1	60.0	82.0	18.7	23.5	46.0	80	0.52	8000		
	ER20	M12	1	1	5	970-BB30-20-105	20	M12	92.2	40.3	83.2	105.2	33.7	35.0	46.0	80	0.84	8000		
	ER25	M20	1	1	5	970-BB30-25-125	25	M12	111.1	42.1	102.6	124.6	42.0	44.0	46.0	80	1.20	8000		
40	ER20	M12	7	1	5	970-BB40-20-110	20	M16	97.2	40.3	83.2	110.2	33.7	35.0	63.0	80	1.43	8000		
	ER25	M20	7	1	5	970-BB40-25-130	25	M16	116.1	42.1	102.6	129.6	42.0	44.0	63.0	80	1.79	8000		
50	ER20	M12	7	1	5	970-BB50-20-125	20	M24	112.2	40.3	87.2	125.2	33.7	35.0	100.0	80	4.11	8000		
	ER25	M20	7	1	5	970-BB50-25-145	25	M24	131.1	42.1	106.6	144.6	42.0	44.0	100.0	80	4.50	8000		
	ER40	M30	7	1	2	970-BB50-40-174	40	M24	157.2	136.0	174.0		62.7	100.0		80	5.66	8000		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

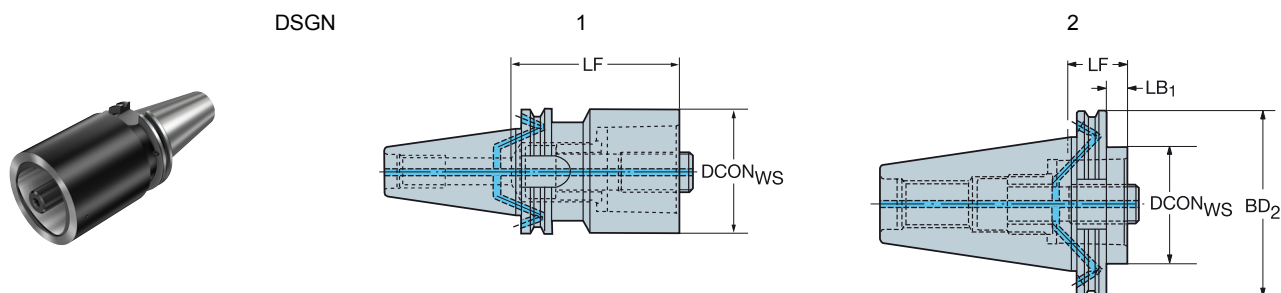
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Złącze po stronie obrabiarki typu ISO 7388-1



Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze Coromant Capto®

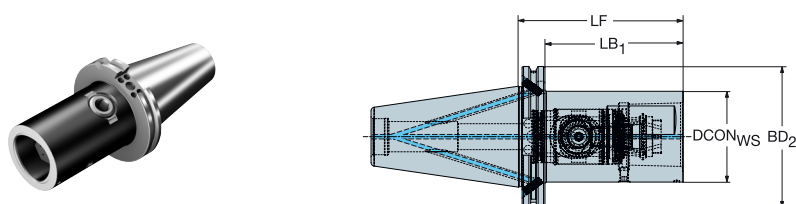
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂			
40	C3	7	1	2	C3-390B.140-40 030	M16	32.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	0.87	
	C3	7	1	2	C3-390B.140-40 060	M16	32.0	60.0	40.9	60.0	63.5	80	1.02	
	C4	7	1	2	C4-390B.140-40 030	M16	40.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	0.86	
	C4	7	1	2	C4-390B.140-40 060	M16	40.0	60.0	40.9	60.0	63.5	80	1.12	
	C5	7	1	2	C5-390B.140-40 040	M16	50.0	40.0	20.9	40.0	63.5	80	0.96	
	C5	7	1	2	C5-390B.140-40 080	M16	50.0	80.0	60.9	80.0	63.5	80	1.52	
	C6	7	1	2	C6-390B.140-40 085	M16	63.0	85.0	65.9	85.0	63.5	80	1.84	
50	C3	7	1	2	C3-390B.140-50 030	M24	32.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.73	
	C3	7	1	2	C3-390B.140-50 060	M24	32.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	2.86	
	C4	7	1	2	C4-390B.140-50 030	M24	40.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.74	
	C4	7	1	2	C4-390B.140-50 060	M24	40.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	2.96	
	C5	7	1	2	C5-390B.140-50 030	M24	50.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.70	
	C5	7	1	2	C5-390B.140-50 070	M24	50.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	3.21	
	C6	7	1	2	C6-390B.140-50 030	M24	63.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	2.62	
	C6	7	1	2	C6-390B.140-50 080	M24	63.0	80.0	60.9	80.0	97.5	80	3.71	
	C8	7	1	2	C8-390B.140-50 070	M24	80.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	3.83	
	C8	7	1	2	C8-390B.140-50 120	M24	80.0	120.0	100.9	120.0	97.5	80	5.69	
	C10	7	1	1	C10-390B.140-50 140	M24	100.0	140.0	140.0		80	7.66		
60	C8	1	1	2	C8-390.140-60 120	M30	80.0	120.0	100.9	120.0	155.0	80	12.57	
	C10	1	1	2	C10-390.140-60 050	M30	100.0	50.0	30.9	50.0	155.0	80	9.35	

Adapter ze złączem ISO 7388-1 na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂			
50	C5	7	1	I50-QC-C5-095	M24	50.0	95.0	75.0	97.4	80	3.54	
	C6	7	1	I50-QC-C6-115	M24	63.0	115.0	95.0	97.4	80	4.43	
	C8	7	1	I50-QC-C8-135	M24	80.0	135.0	115.0	97.4	80	6.06	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



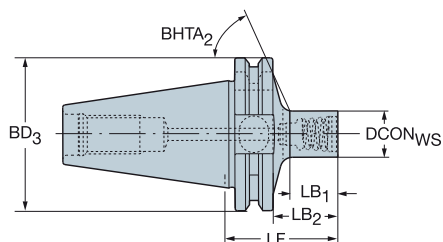
N22



N15

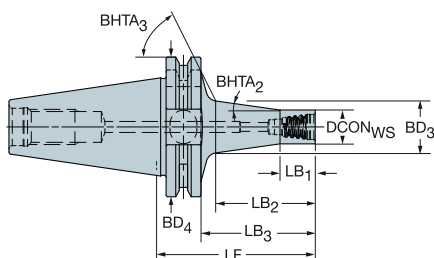
Adapter ze złączem ISO 7388 -1 na złącze Coromant EH

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-AD



Wersja krótka

					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG	RPMX
40	E10	1	1	392.140EH-40 10 041	M16	9.6	41.0	12.7	21.9	63.5	65°	80	0.96	18000
	E12	1	1	392.140EH-40 12 044	M16	11.6	44.0	16.0	24.9	63.5	65°	80	0.97	18000
	E16	1	1	392.140EH-40 16 049	M16	15.4	49.0	21.5	29.9	63.5	65°	80	1.03	18000
	E20	1	1	392.140EH-40 20 046	M16	19.2	46.0	19.0	27.0	63.5	63°	80	1.05	18000
	E25	1	1	392.140EH-40 25 051	M16	24.1	51.0	24.6	31.9	63.5	61°	80	1.09	18000



Wersja długa

				Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BHTA ₃			RPMX
40	E10	1	1	392.140EH-40 10 055	M16	9.6	55.0	10.0	28.1	35.9	14.7	63.5	8°	65°	80	0.97	18000
	E12	1	1	392.140EH-40 12 060	M16	11.6	60.0	12.0	33.5	40.9	17.6	63.5	8°	65°	80	1.00	18000
	E16	1	1	392.140EH-40 16 071	M16	15.4	71.0	16.0	45.3	51.9	23.6	63.5	8°	63°	80	1.09	18000
	E20	1	1	392.140EH-40 20 084	M16	19.2	84.0	20.0	59.1	64.9	30.2	63.5	8°	61°	80	1.19	18000
	E25	1	1	392.140EH-40 25 100	M16	24.1	100.0	25.0	76.2	80.9	38.5	63.5	8°	51°	80	1.40	18000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



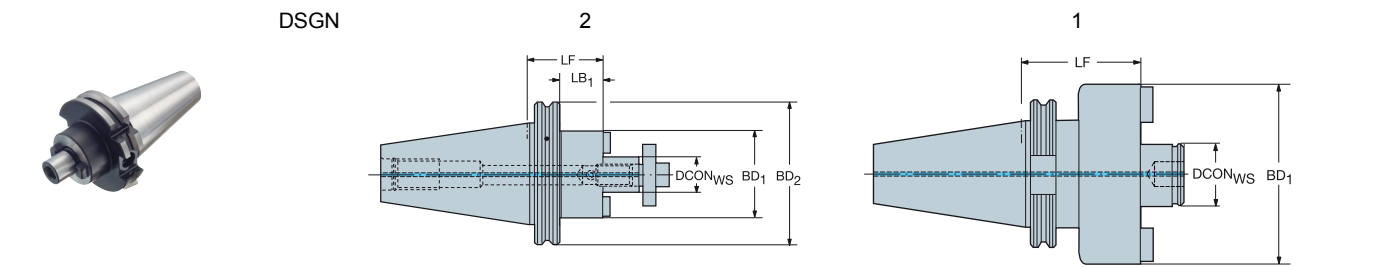
N15



N3

Adapter ze złączem ISO 7388-1 do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



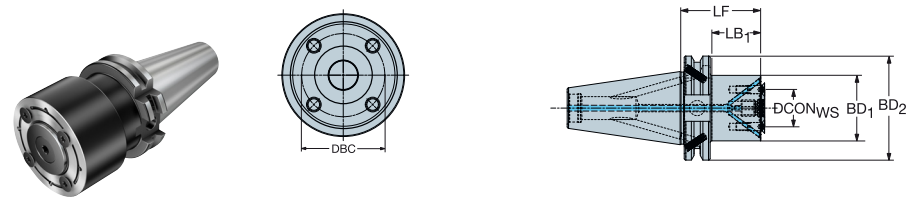
		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂		(BAR)	(KG)
40	16	7	1	2	A1B05-40 16 035	M16	16.0	35.0	15.9	35.0	36.0	63.6	80	1.04		
	16	7	1	2	A1B05-40 16 100	M16	16.0	100.0	80.9	100.0	36.0	63.6	80	1.47		
	22	7	1	2	A1B05-40 22 035	M16	22.0	35.0	15.9	35.0	48.0	63.6	80	1.15		
	22	7	1	2	A1B05-40 22 100	M16	22.0	100.0	80.9	100.0	48.0	63.6	80	2.02		
	27	7	1	2	A1B05-40 27 035	M16	27.0	35.0	15.9	35.0	48.0	63.6	80	1.08		
	27	7	1	2	A1B05-40 27 100	M16	27.0	100.0	80.9	100.0	60.0	63.6	80	2.59		
50	32	7	1	1	A1B05-40 32 050	M16	32.0	50.0	50.0		78.0		80	1.82		
	22	7	1	2	A1B05-50 22 035	M24	22.0	35.0	15.9	35.0	48.0	97.5	80	3.00		
	22	7	1	2	A1B05-50 22 100	M24	22.0	100.0	65.9	100.0	48.0	97.5	80	4.03		
	27	7	1	2	A1B05-50 27 035	M24	27.0	35.0	15.9	35.0	60.0	97.5	80	3.26		
	27	7	1	2	A1B05-50 27 100	M24	27.0	100.0	80.9	100.0	60.0	97.5	80	4.68		
	32	7	1	2	A1B05-50 32 035	M24	32.0	35.0	15.9	35.0	78.0	97.5	80	3.54		
	32	7	1	2	A1B05-50 32 100	M24	32.0	100.0	80.9	100.0	78.0	97.5	80	5.78		
	40S	7	1	2	A1B05-50 40 050	66.7 M24	40.0	50.0	30.9	50.0	89.0	97.5	80	4.48		
	60	7	1	1	A1F05-50 60 070	101.6 M24	60.0	70.0	70.0		127.0		80	7.76		

Wszystkie oprawki są dostarczane ze standardowymi śrubami bez otworów doprowadzających chłodziwo.
Dla frezów z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa niezbędna jest śruba z promieniowymi otworami, którą należy zamówić oddzielnie.
Patrz strona M14

Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze trzpieniowe ze śrubami

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



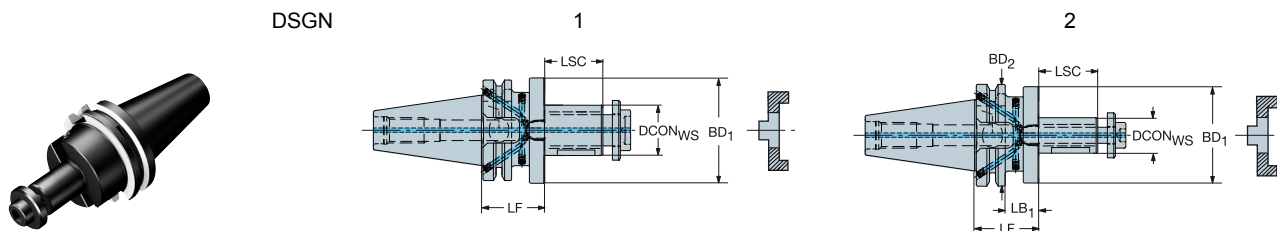
				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂			
40	X10	7	3	I40-X10-032-045	22.0	M16	10.0	2	45.0	24.5	32.0	63.5	80	1.00	
	X22	7	3	I40-X22-040-050	32.0	M16	22.0	2	50.0	29.5	40.0	63.5	80	1.14	
	X32	7	3	I40-X32-063-070	45.0	M16	32.0	2	70.0	50.5	63.0	63.5	80	1.89	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem ISO 7388-1 do frezów tarczowych/głowic

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂					
40	22	7	1	2	A1B08-40 22 055	M16	22.0	31	43.0	19.9	43.0	40.0	63.5	80	1.26			
	27	7	1	2	A1B08-40 27 055	M16	27.0	33	43.0	22.9	43.0	48.0	63.5	80	1.45			
	32	7	1	2	A1B08-40 32 060	M16	32.0	37	46.0	26.9	46.0	58.0	63.5	80	1.76			
	40	7	1	1	A1B08-40 40 060	M16	40.0	41	46.0	60.0		70.0		80	2.38			

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2

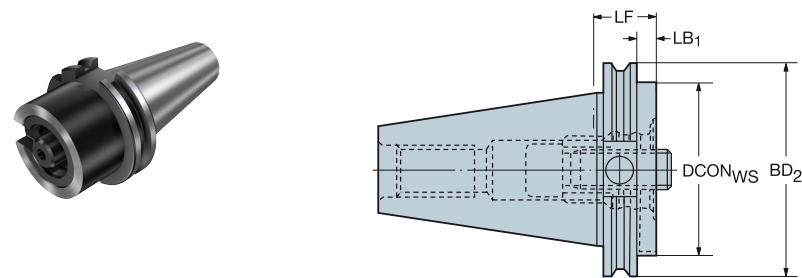


N22



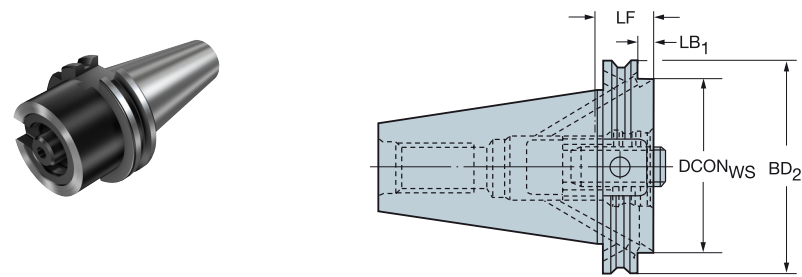
N15

Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze VL



Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-AD

		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG
50	80	1	1	390.140-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	20	2.88



Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-B

		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG
50	80	6	1	390.272-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	20	2.86

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze Weldon

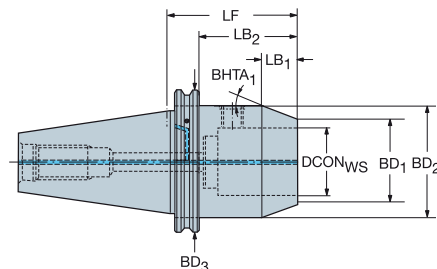
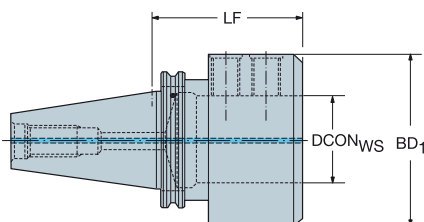
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

DSGN

3

6



		Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	(BAR)	(KG)
40	6	7	1	6	A1B20-40 06 050	M16	6.0	50.0	11.0	30.9	50.0	12.1	25.0	63.5	30°	20	0.91
	6	7	1	6	A1B20-40 06 100	M16	6.0	100.0	11.0	80.9	100.0	12.1	25.0	63.5	30°	20	1.06
	8	7	1	6	A1B20-40 08 050	M16	8.0	50.0	11.0	30.9	50.0	15.1	28.0	63.5	30°	20	0.82
	8	7	1	6	A1B20-40 08 100	M16	8.0	100.0	11.0	80.9	100.0	15.1	28.0	63.5	30°	20	1.14
	10	7	1	6	A1B20-40 10 050	M16	10.0	50.0	13.0	30.9	50.0	19.8	35.0	63.5	30°	20	0.92
	10	7	1	6	A1B20-40 10 100	M16	10.0	100.0	13.0	80.9	100.0	19.8	35.0	63.5	30°	20	1.34
	12	7	1	6	A1B20-40 12 050	M16	12.0	50.0	13.0	30.9	50.0	26.8	42.0	63.5	30°	20	1.07
	12	7	1	6	A1B20-40 12 100	M16	12.0	100.0	13.0	80.9	100.0	26.8	42.0	63.5	30°	20	1.57
	16	7	1	6	A1B20-40 16 063	M16	16.0	63.0	13.0	43.9	63.0	32.8	48.0	63.5	30°	20	1.30
	16	7	1	6	A1B20-40 16 100	M16	16.0	100.0	13.0	80.9	100.0	32.8	48.0	63.5	30°	20	1.79
	20	7	1	6	A1B20-40 20 063	M16	20.0	63.0	13.0	43.9	63.0	36.8	52.0	63.5	30°	20	1.26
	20	7	1	6	A1B20-40 20 100	M16	20.0	100.0	13.0	80.9	100.0	36.8	52.0	63.5	30°	20	1.89
	25	7	1	3	A1B20-40 25 100	M16	25.0	100.0	13.0	100.0		49.8	65.0		30°	20	2.24
	32	7	1	3	A1B20-40 32 100	M16	32.0	100.0	12.0	100.0		58.0	72.0		30°	20	2.54
50	12	7	1	6	A1B20-50 12 063	M24	12.0	63.0	13.0	43.9	63.0	26.8	42.0	97.4	30°	20	3.00
	16	7	1	6	A1B20-50 16 063	M24	16.0	63.0	13.0	43.9	63.0	32.8	48.0	97.4	30°	20	3.20
	20	7	1	6	A1B20-50 20 063	M24	20.0	63.0	13.0	43.9	63.0	36.8	52.0	97.4	30°	20	3.26
	20	7	1	6	A1B20-50 20 100	M24	20.0	100.0	13.0	80.9	100.0	36.8	52.0	97.4	30°	20	3.87
	25	7	1	6	A1B20-50 25 080	M24	25.0	80.0	13.0	60.9	80.0	49.8	65.0	97.4	30°	20	3.92
	25	7	1	6	A1B20-50 25 100	M24	25.0	100.0	13.0	80.9	100.0	49.8	65.0	97.4	30°	20	4.45
	32	7	1	6	A1B20-50 32 100	M24	32.0	100.0	12.0	80.9	100.0	58.0	72.0	97.4	30°	20	4.60
	32	7	1	6	A1B20-50 32 160	M24	32.0	160.0	12.0	140.9	160.0	58.0	72.0	97.4	30°	20	6.60
	40	7	1	6	A1B20-50 40 120	M24	40.0	120.0	15.0	100.9	120.0	60.5	78.0	97.4	30°	20	5.50

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



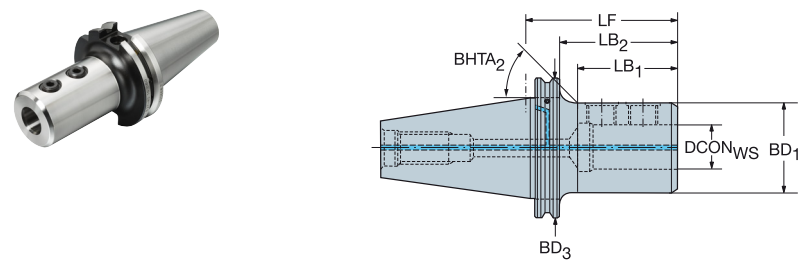
N22



N15

Adapter ze złączem ISO 7388 -1 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



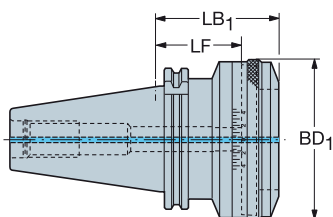
		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₃	BHTA ₂		BAR	KG
40	16	7	1	A1B27-40 16 080	M16	16.0	49	80.0	55.9	60.9	36.0	63.5	45°	20	1.21	
	20	7	1	A1B27-40 20 080	M16	20.0	51	80.0	55.9	60.9	40.0	63.5	45°	20	1.27	
	25	7	1	A1B27-40 25 085	M16	25.0	57	85.0	63.4	65.9	45.0	63.5	45°	20	1.38	
	32	7	1	A1B27-40 32 090	M16	32.0	61	90.0	65.9	70.9	52.0	63.5	45°	20	1.50	
50	16	7	1	A1B27-50 16 080	M24	16.0	49	80.0	46.4	60.9	36.0	97.4	45°	20	3.16	
	20	7	1	A1B27-50 20 080	M24	20.0	51	80.0	45.9	60.9	40.0	97.4	45°	20	3.20	
	25	7	1	A1B27-50 25 085	M24	25.0	57	85.0	51.4	65.9	45.0	97.4	45°	20	3.36	
	32	7	1	A1B27-50 32 090	M24	32.0	61	90.0	58.4	70.9	45.0	97.4	45°	20	3.52	
	40	7	1	A1B27-50 40 090	M24	40.0	71	90.0	68.9	70.2	76.0	97.4	45°	20	4.45	
	50	7	1	A1B27-50 50 100	M24	50.0	81	100.0	78.9	80.2	76.0	97.4	45°	20	4.22	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter nastawny ze złączem ISO 7388-1 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-AD



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG
40	1	1	1	392.140277-40 01 055A	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.26
50	2	1	1	392.140277-50 02 055A	M24	98.0	55.0	79.6	106.0	20	5.16
	3	1	1	392.140277-50 03 075A	M24	136.0	75.0	85.0	140.0	20	7.03

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22

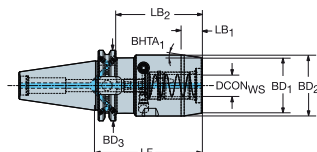
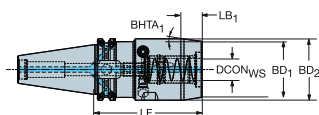
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem ISO 7388-1

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

DSGN

3

6



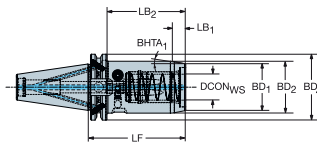
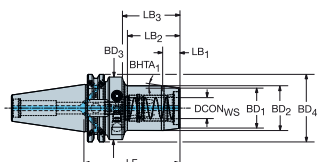
Wersja Heavy Duty

					Wymiary, mm																				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX						
40	20	7	1	6	930-I40-HD-20-097	M16	20.0	51	97.0	17.8	77.9	97.0	50.0	55.0	63.5	8°	80	2.03	18000						
	25	7	1	3	930-I40-HD-25-103	M16	25.0	57	103.0	18.8	103.0		57.0	65.0		12°	80	2.48	18000						
50	20	7	1	6	930-I50-HD-20-083	M24	20.0	51	83.0	17.8	63.9	83.0	50.0	55.0	97.4	8°	80	3.68	12000						
	25	7	1	6	930-I50-HD-25-087	M24	25.0	57	87.0	18.8	67.9	87.0	57.0	65.0	97.4	12°	80	4.13	12000						
	32	7	1	6	930-I50-HD-32-077	M24	32.0	61	77.0	18.8	57.9	77.0	68.0	76.0	97.4	12°	80	4.24	12000						
	32	7	1	6	930-I50-HD-32-170	M24	32.0	61	170.0	18.8	150.9	170.0	68.0	76.0	97.4	12°	80	7.43	12000						

DSGN

10

6



Wersja Slender

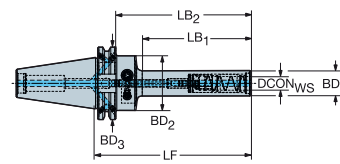
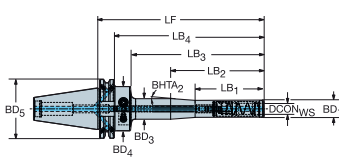
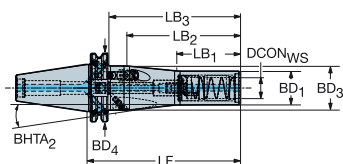
					Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃			RPMX
40	12	7	1	10	930-I40-S-12-080	M16	12.0	46	80.0	11.3	38.2	60.9	28.0	32.0	50.0	63.5	10°	0°	80	1.32	18000
	20	7	1	10	930-I40-S-20-090	M16	20.0	51	90.0	16.0	49.2	70.9	38.0	42.0	50.0	63.5	7°	0°	80	1.50	18000
	25	7	1	6	930-I40-S-25-095	M16	25.0	57	95.0	12.9	75.0	76.0	45.0	50.0	50.0	63.5	11°	82°	80	1.71	18000
50	20	7	1	10	930-I50-S-20-089	M24	20.0	51	89.0	16.0	49.2	69.9	38.0	42.0	50.0	97.4	7°	0°	80	3.34	12000
	25	7	1	6	930-I50-S-25-095	M24	25.0	57	95.0	12.9	73.5	76.0	45.0	50.0	50.0	97.4	11°	84°	80	3.57	12000

DSGN

11

17

5



Wersja Pencil

					Wymiary, mm																		
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂			RPMX
40	12	7	1	5	930-I40-P-12-103	M16	12.0	46	103.0	60.8	83.9	103.0			22.0	40.0	63.5			0°	80	1.17	18000
	12	7	1	5	930-I40-P-12-138	M16	12.0	46	138.0	95.8	118.9	138.0			22.0	40.0	63.5			0°	80	1.27	18000
	12	7	1	17	930-I40-P-12-188	M16	12.0	46	188.0	50.0	75.0	145.8	168.9	188	22.0	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	1.57	18000
	20	7	1	11	930-I40-P-20-145	M16	20.0	51	145.0	60.0	108.0	125.9	145.0		32.0	32.0	42.0	63.5		6°	80	1.68	18000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N6



N15

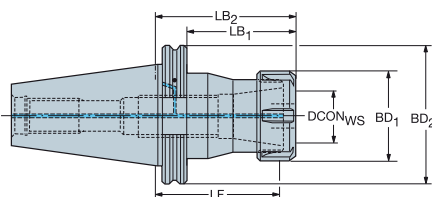


N4

Oprawka z tuleją zaciskową ER, złącze ISO 7388-1

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			RPMX	
40	ER16	7	1	A1B14-40 16 070	M16	17.0	59.7	50.9	70.0	28.0	63.5	80	0.97	18000	
	ER16	7	1	A1B14-40 16 100	M16	17.0	89.7	80.9	100.0	28.0	63.5	80	1.12	18000	
	ER20	7	1	A1B14-40 20 070	M16	21.0	58.8	50.9	70.0	34.0	63.5	80	1.02	18000	
	ER20	7	1	A1B14-40 20 100	M16	21.0	88.8	80.9	100.0	34.0	63.5	80	1.25	18000	
	ER25	7	1	A1B14-40 25 070	M16	26.0	58.3	50.9	70.0	42.0	63.5	80	1.13	18000	
	ER25	7	1	A1B14-40 25 100	M16	26.0	88.3	80.9	100.0	42.0	63.5	80	1.44	18000	
	ER32	7	1	A1B14-40 32 070	M16	33.0	57.3	50.9	70.0	50.0	63.5	80	1.18	18000	
	ER40	7	1	A1B14-40 40 070	M16	41.0	55.3	50.9	70.0	63.0	63.5	80	1.25	18000	
50	ER20	7	1	A1B14-50 20 070	M24	21.0	58.8	50.9	70.0	34.0	97.5	80	2.96	12000	
	ER20	7	1	A1B14-50 20 100	M24	21.0	88.8	80.9	100.0	34.0	97.5	80	3.23	12000	
	ER25	7	1	A1B14-50 25 070	M24	26.0	58.3	50.9	70.0	42.0	97.5	80	3.02	12000	
	ER25	7	1	A1B14-50 25 100	M24	26.0	88.3	80.9	100.0	42.0	97.5	80	3.45	12000	
	ER32	7	1	A1B14-50 32 070	M24	33.0	57.3	50.9	70.0	50.0	97.5	80	3.08	12000	
	ER32	7	1	A1B14-50 32 100	M24	33.0	87.3	80.9	100.0	50.0	97.5	80	3.58	12000	
	ER40	7	1	A1B14-50 40 070	M24	41.0	55.3	50.9	70.0	63.0	97.5	80	3.20	12000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



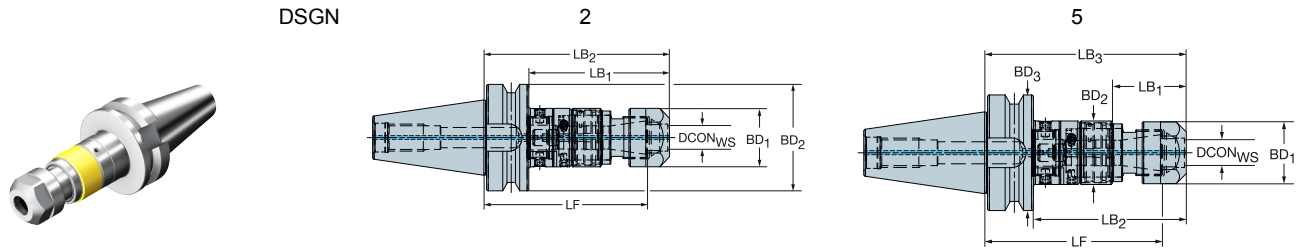
N22



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem ISO 7388-1

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

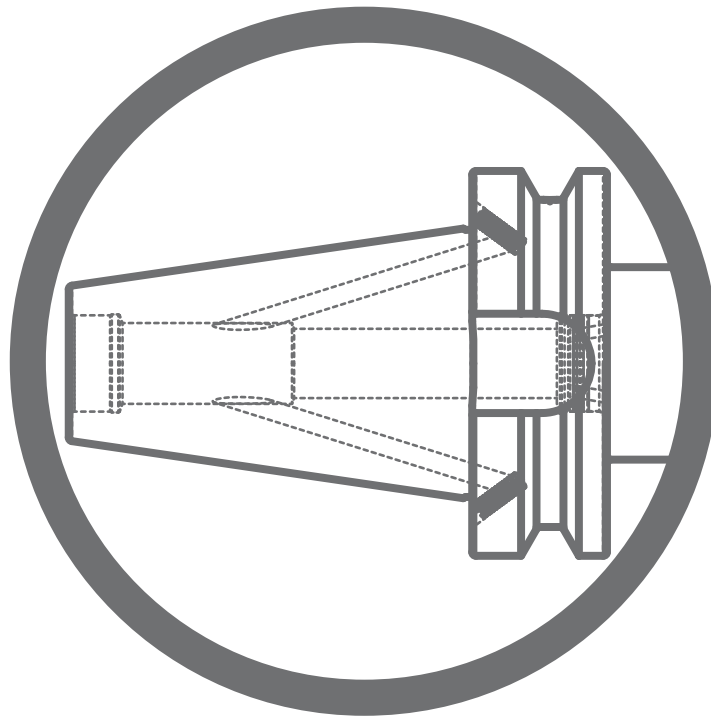


						Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃			RPMX	
40	ER20	M12	1	1	5	970-140-20-102	20	M16	89.2	40.3	83.2	102.2	33.7	35.0	63.5	80	1.26	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-140-25-122	25	M16	108.1	42.1	102.5	121.6	42.0	44.0	63.5	80	1.63	8000	
50	ER20	M12	1	1	5	970-150-20-106	20	M24	93.2	40.3	87.2	106.2	33.7	35.0	97.5	80	3.12	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-150-25-126	25	M24	112.1	42.1	106.5	125.6	42.0	44.0	97.5	80	3.75	8000	
	ER40	M30	1	1	2	970-150-40-155	40	M24	138.2	135.9	155.0		62.7	97.5		80	4.94	8000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Złącze po stronie obrabiarki typu MAS-BT



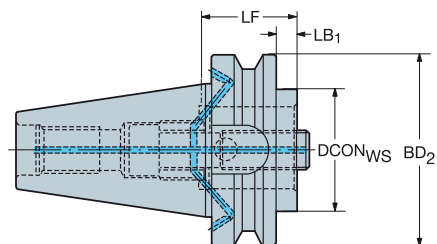
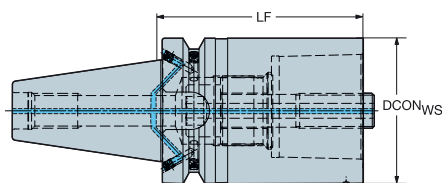
Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

DSGN

1

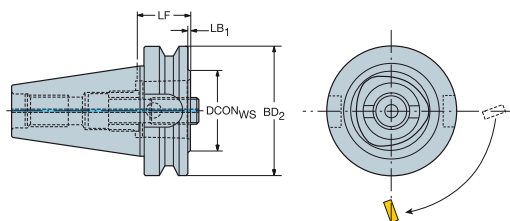
2



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	KG
30	C3	1	1	2	C3-390.55-30 030	M12	32.0	30.0	8.0	30.0	46.0	80	0.42
	C3	1	1	2	C3-390.55-30 060	M12	32.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	0.58
	C4	1	1	2	C4-390.55-30 060	M12	40.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	0.67
	C5	1	1	1	C5-390.55-30 080	M12	50.0	80.0	80.0			80	1.07
40	C3	7	1	2	C3-390B.55-40 030	M16	32.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	0.99
	C3	7	1	2	C3-390B.55-40 060	M16	32.0	60.0	33.0	60.0	63.0	80	1.14
	C4	7	1	2	C4-390B.55-40 030	M16	40.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	0.95
	C4	7	1	2	C4-390B.55-40 060	M16	40.0	60.0	33.0	60.0	63.0	80	1.21
	C5	7	1	2	C5-390B.55-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	50.0	63.0	80	1.15
	C5	7	1	2	C5-390B.55-40 090	M16	50.0	90.0	63.0	90.0	63.0	80	1.72
	C6	7	1	1	C6-390B.55-40 075	M16	63.0	75.0	75.0			80	1.74
50	C3	7	1	2	C3-390B.58-50 040	M24	32.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.68
	C3	7	1	2	C3-390B.58-50 070	M24	32.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	3.80
	C4	7	1	2	C4-390B.58-50 040	M24	40.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.65
	C4	7	1	2	C4-390B.58-50 070	M24	40.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	3.88
	C5	7	1	2	C5-390B.58-50 040	M24	50.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	3.56
	C5	7	1	2	C5-390B.58-50 080	M24	50.0	80.0	42.0	80.0	100.0	80	4.09
	C6	7	1	2	C6-390B.58-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	50.0	100.0	80	3.61
	C6	7	1	2	C6-390B.58-50 100	M24	63.0	100.0	62.0	100.0	100.0	80	4.71
	C8	7	1	2	C8-390B.58-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	4.12
	C8	7	1	2	C8-390B.58-50 120	M24	80.0	120.0	72.0	120.0	100.0	80	5.98
	C10	7	1	1	C10-390B.58-50 140	M24	100.0	140.0	140.0			80	8.00
60	C8	1	1	2	C8-390.58-60 120	M30	80.0	120.0	72.0	120.0	155.0	80	15.14
	C10	1	1	2	C10-390.58-60 080	M30	100.0	80.0	32.0	80.0	155.0	80	13.30

Złącze obrócone o 90° dla precyzyjnej kontroli położenia naroża płytki
Do obrabiarek Mazak™ e-machine oraz Mori Seiki NT™



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG
40	C5	1	1	C5-390.605-40 030	M16	50.0	30.0	3.0	63.0	80	0.88
50	C6	1	1	C6-390.605-50 040	M24	63.0	40.0	2.0	100.0	80	3.26
	C8	1	1	C8-390.605-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	100.0	80	4.14

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



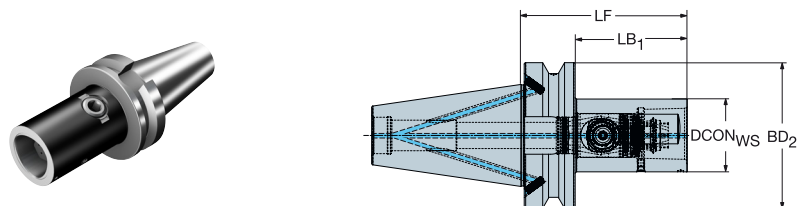
N22



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na szybko mocujące złącze Coromant Capto®

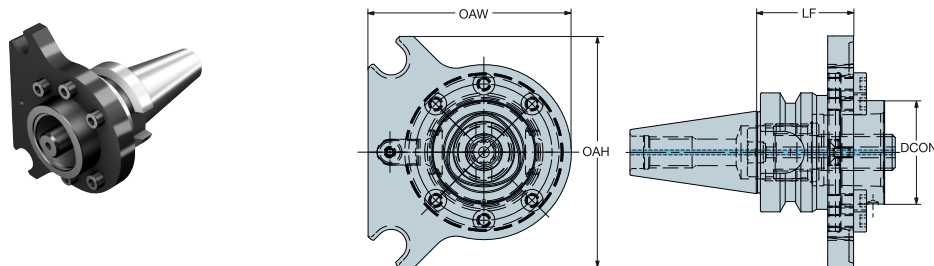
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂		BAR	KG
50	C5	7	1	B50-QC-C5-115	M24	50.0	115.0	76.0	100.0	80	4.55	
	C6	7	1	B50-QC-C6-135	M24	63.0	135.0	96.0	100.0	80	5.49	
	C8	7	1	B50-QC-C8-150	M24	80.0	150.0	111.0	100.0	80	6.91	

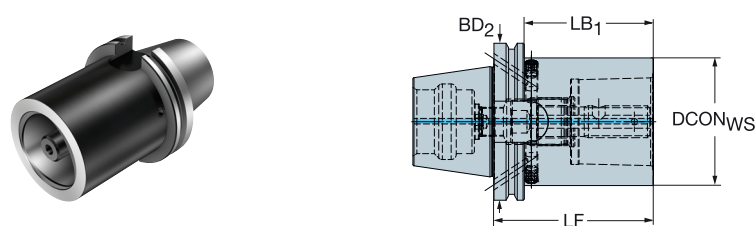
Adapter tokarski ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant Capto®

Do centrów obróbkowych typu Brother Speedio



				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON	LF	OAW	OAH	BAR	KG	
30	C4	1	1	C4-390.680-30 050Y	40.0	50.0	77.0	90.0	80	1.0	

Adapter z krótkiego stożka MAS-BT na złącze Coromant Capto®



				Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂		
50	C8	6	1	C8-390.670-50 100	80.0	100.0	62.0	100.0	150	4.43

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



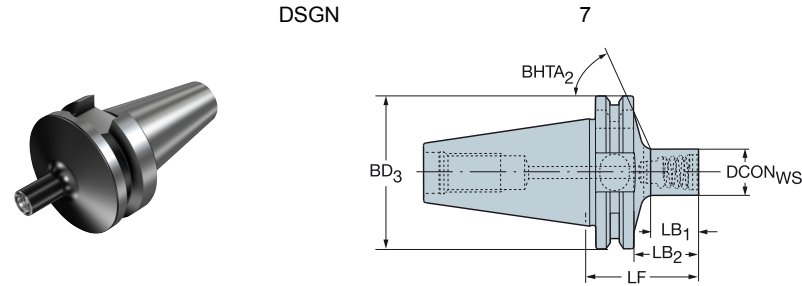
N6



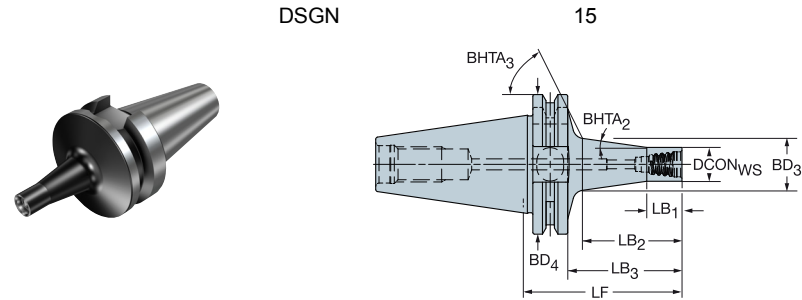
N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant EH

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm												RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	KG			
30	E10	1	1	7	392.55EH-30 10 044	M12	9.6	44.0	13.3	22.0	46.0	65°	80	0.51	25000		
	E12	1	1	7	392.55EH-30 12 046	M12	11.6	46.0	15.6	24.0	46.0	64°	80	0.52	25000		
	E16	1	1	7	392.55EH-30 16 041	M12	15.4	41.3	8.0	19.3	46.0	49°	80	0.57	25000		
	E16	1	1	7	392.55EH-30 16 052	M12	15.4	52.0	22.1	30.0	46.0	63°	80	0.58	25000		
	E16	1	1	7	392.55EH-30 16 056	M12	15.4	56.3	16.0	34.3	46.0	35°	80	0.61	25000		
	E20	1	1	7	392.55EH-30 20 049	M12	19.2	49.0	19.6	27.0	46.0	61°	80	0.59	25000		
	E20	1	1	7	392.55EH-30 20 069	M12	19.2	68.7	25.0	34.7	46.0	27°	80	0.66	25000		
40	E25	1	1	7	392.55EH-30 25 054	M12	24.1	54.0	25.2	32.0	46.0	58°	80	0.65	25000		
	E10	1	1	7	392.55EH-40 10 051	M16	9.6	51.0	13.0	24.0	63.0	67°	80	1.16	18000		
	E12	1	1	7	392.55EH-40 12 054	M16	11.6	54.0	16.3	27.0	63.0	67°	80	1.18	18000		
	E16	1	1	7	392.55EH-40 16 060	M16	15.4	60.0	22.8	33.0	63.0	66°	80	1.23	18000		
	E20	1	1	7	392.55EH-40 20 056	M16	19.2	56.0	19.3	29.0	63.0	66°	80	1.25	18000		
	E25	1	1	7	392.55EH-40 25 062	M16	24.1	62.0	26.0	35.0	63.0	65°	80	1.30	18000		



						Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BHTA ₃			RPMX			
30	E10	1	1	15	392.55EH-30 10 057	M12	9.6	57.0	10.0	27.6	35.0	14.6	46.0	7°	65°	80	0.51	25000			
	E12	1	1	15	392.55EH-30 12 063	M12	11.6	63.0	12.0	34.1	41.0	17.8	46.0	8°	64°	80	0.54	25000			
	E16	1	1	15	392.55EH-30 16 074	M12	15.4	74.0	16.0	45.9	52.0	23.8	46.0	8°	61°	80	0.64	25000			
	E20	1	1	15	392.55EH-30 20 086	M12	19.2	86.0	20.0	58.7	64.0	30.1	46.0	8°	56°	80	0.73	25000			
	E25	1	1	15	392.55EH-30 25 077	M12	24.1	77.0	25.0	49.9	55.0	31.1	46.0	8°	55°	80	0.75	25000			
40	E10	1	1	15	392.55EH-40 10 065	M16	9.6	65.0	10.0	28.4	38.0	14.8	63.0	8°	68°	80	1.18	18000			
	E12	1	1	15	392.55EH-40 12 070	M16	11.6	70.0	12.0	33.8	43.0	17.7	63.0	8°	67°	80	1.20	18000			
	E16	1	1	15	392.55EH-40 16 081	M16	15.4	81.0	16.0	45.6	54.0	23.7	63.0	8°	66°	80	1.29	18000			
	E20	1	1	15	392.55EH-40 20 094	M16	19.2	94.0	20.0	59.5	67.0	30.3	63.0	8°	65°	80	1.39	18000			
	E25	1	1	15	392.55EH-40 25 108	M16	24.1	108.0	25.0	74.5	81.0	38.0	63.0	8°	62°	80	1.59	18000			

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



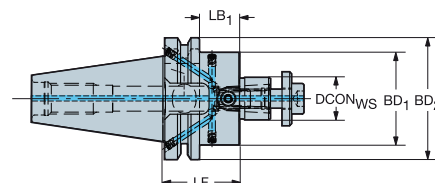
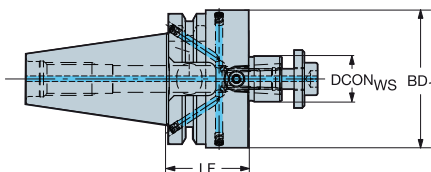
Adapter ze złączem MAS-BT 403 do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

DSGN

1

2



					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂			
30	16	1	1	2	A205-30 16 035		M12	16.0	35.0	13.0	35.0	36.0	46.0	80	0.54	
	22	1	1	2	A205-30 22 035		M12	22.0	35.0	13.0	35.0	42.0	46.0	80	0.63	
	27	1	1	2	A205-30 27 035		M12	27.0	35.0	13.0	35.0	42.0	46.0	80	0.67	
	32	1	1	1	A205-30 32 050		M12	32.0	50.0	50.0		78.0		80	1.40	
40	16	7	1	2	A2B05-40 16 035		M16	16.0	35.0	8.0	35.0	36.0	63.0	80	0.96	
	16	7	1	2	A2B05-40 16 100		M16	16.0	100.0	73.0	100.0	36.0	63.0	80	1.58	
	22	7	1	2	A2B05-40 22 035		M16	22.0	35.0	8.0	35.0	48.0	63.0	80	1.20	
	22	7	1	2	A2B05-40 22 100		M16	22.0	100.0	73.0	100.0	48.0	63.0	80	2.07	
	27	7	1	2	A2B05-40 27 035		M16	27.0	35.0	8.0	35.0	48.0	63.0	80	1.26	
	27	7	1	2	A2B05-40 27 100		M16	27.0	100.0	73.0	100.0	60.0	63.0	80	2.66	
	32	7	1	1	A2B05-40 32 065		M16	32.0	65.0	65.0		78.0		80	2.36	
	40S	7	1	1	A2B05-40 40 070	66.7	M16	40.0	70.0	70.0		87.0		80	3.08	
50	22	7	1	2	A2B05-50 22 055		M24	22.0	55.0	11.0	55.0	48.0	100.0	80	4.06	
	22	7	1	2	A2B05-50 22 100		M24	22.0	100.0	56.0	100.0	48.0	100.0	80	4.79	
	27	7	1	2	A2B05-50 27 055		M24	27.0	55.0	12.0	55.0	60.0	100.0	80	4.26	
	27	7	1	2	A2B05-50 27 100		M24	27.0	100.0	57.0	100.0	60.0	100.0	80	5.28	
	32	7	1	2	A2B05-50 32 055		M24	32.0	55.0	17.0	55.0	78.0	100.0	80	4.62	
	32	7	1	2	A2B05-50 32 100		M24	32.0	100.0	62.0	100.0	78.0	100.0	80	6.31	
	40S	7	1	2	A2B05-50 40 055	66.7	M24	40.0	55.0	17.0	55.0	89.0	100.0	80	5.04	
	60	7	1	1	A2F05-50 60 080	101.6	M24	60.0	80.0	80.0		127.0		80	7.78	

Wszystkie adaptery są dostarczane ze standardowymi śrubami bez otworów doprowadzających chłodziwo. Dla frezów z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa niezbędna jest śruba z promieniowymi otworami, którą należy zamówić oddzielnie. Patrz strona M14

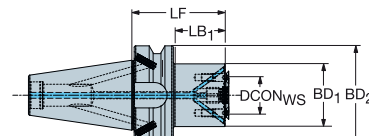
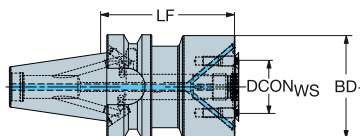
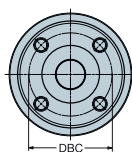
Adapter ze złączem MAS-BT na złącze trzpieniowe ze śrubami

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

DSGN

1

2



					Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	(BAR)	(KG)
30	X10	1	3	2	B30-X10-032-050	22.0	M12	10.0	2	50.0	27.0	50.0	32.0	46.0	80	0.60
	X22	1	3	2	B30-X22-040-055	32.0	M12	22.0	2	55.0	32.0	55.0	40.0	46.0	80	0.73
40	X10	7	3	2	B40-X10-032-055	22.0	M16	10.0	2	55.0	27.0	55.0	32.0	63.0	80	1.18
	X22	7	3	2	B40-X22-040-060	32.0	M16	22.0	2	60.0	32.0	60.0	40.0	63.0	80	1.33
	X32	7	3	1	B40-X32-063-080	45.0	M16	32.0	2	80.0	80.0		63.0		80	2.28

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



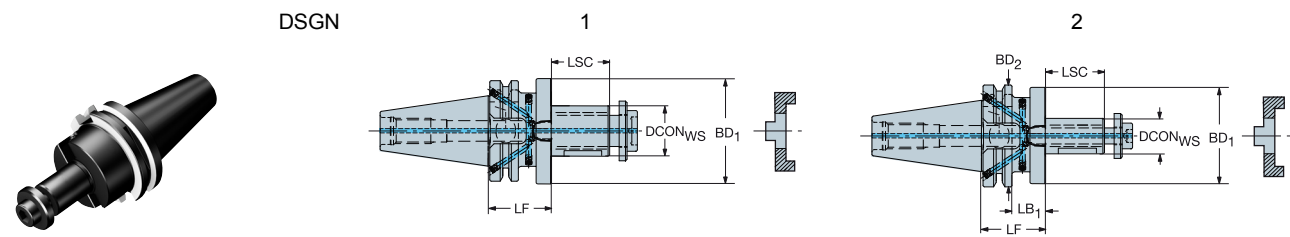
N22



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 do frezów tarczowych/głowic

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



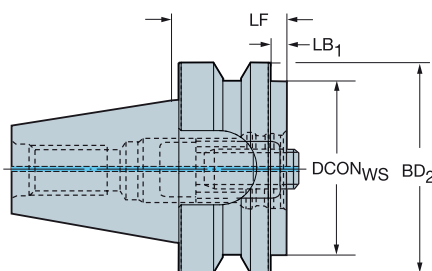
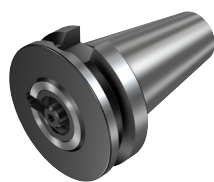
		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG
30	22	1	1	2	A208-30 22 047	M12	22.0	31	35.0	13.0	35.0	40.0	46.0	80	0.71
	27	1	1	1	A208-30 27 050	M12	27.0	33	38.0	38.0		48.0		80	0.87
40	22	7	1	2	A2B08-40 22 055	M16	22.0	31	43.0	12.0	43.0	40.0	63.0	80	1.35
	27	7	1	2	A2B08-40 27 055	M16	27.0	33	43.0	15.0	43.0	48.0	63.0	80	1.51
	32	7	1	2	A2B08-40 32 060	M16	32.0	38	46.0	18.0	46.0	58.0	63.0	80	1.86
	40	7	1	1	A2B08-40 40 070	M16	40.0	41	56.0	56.0		70.0		80	2.70

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze VL

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	KG				
50	80	1	1	390.58-50 80 040	M24	80.0	40.0	2.0	100.0	20	3.56				

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Weldon

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

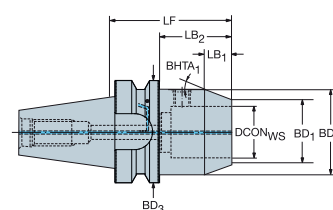
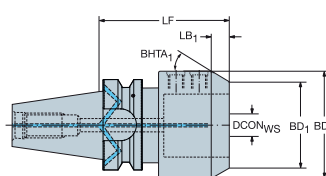
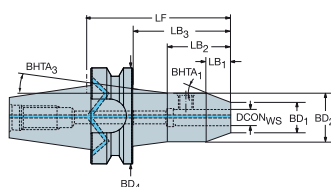
Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

DSGN

14

3

6



					Wymiary, mm														BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BHTA ₃		
30	12	1	1	6	A2B20-30 12 052	M12	12.0	52.0	12.6	30.0	52.0		29.8	41.5	46.0		25°	0°	20	0.63
	16	1	1	3	A2B20-30 16 063	M12	16.0	63.0	12.6	63.0			35.8	47.5			25°	0°	20	0.83
	20	1	1	3	A2B20-30 20 063	M12	20.0	63.0	12.6	63.0			39.8	51.5			25°	0°	20	0.87
40	6	7	1	6	A2B20-40 06 100	M16	6.0	100.0	11.0	73.0	100.0		12.1	25.0	63.0		30°	0°	20	1.21
	8	7	1	6	A2B20-40 08 100	M16	8.0	100.0	11.0	73.0	100.0		15.1	28.0	63.0		30°	0°	20	1.27
	10	7	1	6	A2B20-40 10 100	M16	10.0	100.0	13.0	73.0	100.0		19.8	35.0	63.0		30°	0°	20	1.44
	12	7	1	6	A2B20-40 12 063	M16	12.0	63.0	13.0	36.0	63.0		26.8	42.0	63.0		30°	0°	20	1.12
	12	7	1	6	A2B20-40 12 100	M16	12.0	100.0	13.0	73.0	100.0		26.8	42.0	63.0		30°	0°	20	1.66
	16	7	1	6	A2B20-40 16 063	M16	16.0	63.0	13.0	36.0	63.0		32.8	48.0	63.0		30°	0°	20	1.35
	16	7	1	6	A2B20-40 16 100	M16	16.0	100.0	13.0	73.0	100.0		32.8	48.0	63.0		30°	0°	20	1.84
	20	7	1	6	A2B20-40 20 063	M16	20.0	63.0	13.0	36.0	63.0		36.8	52.0	63.0		30°	0°	20	1.37
	20	7	1	6	A2B20-40 20 100	M16	20.0	100.0	13.0	73.0	100.0		36.8	52.0	63.0		30°	0°	20	1.96
	25	7	1	6	A2B20-40 25 090	M16	25.0	90.0	13.0	63.0	90.0		43.8	59.0	63.0		30°	0°	20	1.73
	32	7	1	3	A2B20-40 32 100	M16	32.0	100.0	12.0	100.0			58.0	72.0			30°	0°	20	2.40
50	6	7	1	6	A2B20-50 06 063	M24	6.0	63.0	11.0	19.0	63.0		12.1	25.0	100.0		30°	0°	20	3.81
	8	7	1	6	A2B20-50 08 063	M24	8.0	63.0	11.0	19.0	63.0		15.1	28.0	100.0		30°	0°	20	3.84
	10	7	1	6	A2B20-50 10 070	M24	10.0	70.0	13.0	26.0	70.0		19.8	35.0	100.0		30°	0°	20	3.90
	12	7	1	6	A2B20-50 12 080	M24	12.0	80.0	13.0	36.0	80.0		26.8	42.0	100.0		30°	0°	20	4.04
	16	7	1	6	A2B20-50 16 080	M24	16.0	80.0	13.0	36.0	80.0		32.8	48.0	100.0		30°	0°	20	4.16
	20	7	1	6	A2B20-50 20 080	M24	20.0	80.0	13.0	36.0	80.0		36.8	52.0	100.0		30°	0°	20	4.18
	20	7	1	6	A2B20-50 20 100	M24	20.0	100.0	13.0	56.0	100.0		36.8	52.0	100.0		30°	0°	20	4.58
	25	7	1	6	A2B20-50 25 100	M24	25.0	100.0	13.0	62.0	100.0		49.8	65.0	100.0		30°	0°	20	4.90
	25	7	1	14	A2B20-50 25 160	M24	25.0	160.0	13.0	67.0	122.0	160.0	49.8	65.0	65.0	100.0	30°	5°	20	6.62
	32	7	1	6	A2B20-50 32 105	M24	32.0	105.0	12.0	67.0	105.0		58.0	72.0	100.0		30°	0°	20	5.30
	32	7	1	6	A2B20-50 32 160	M24	32.0	160.0	12.0	122.0	160.0		58.0	72.0	100.0		30°	0°	20	7.20
	40	7	1	6	A2B20-50 40 115	M24	40.0	115.0	15.0	77.0	115.0		60.5	78.0	100.0		30°	0°	20	5.60

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



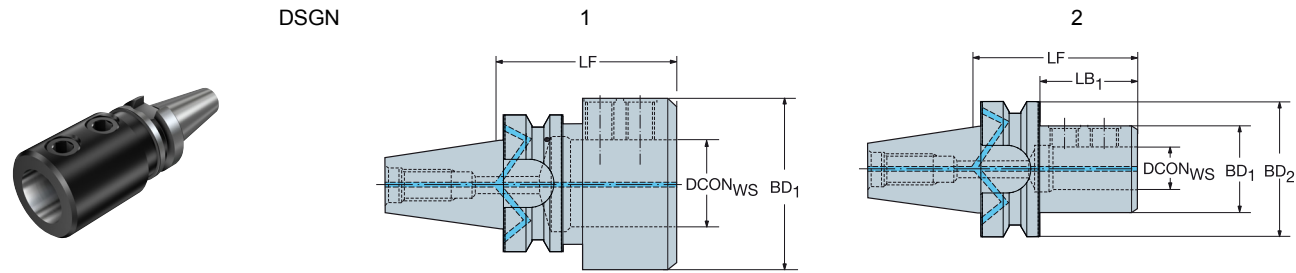
N22



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze ISO 9766

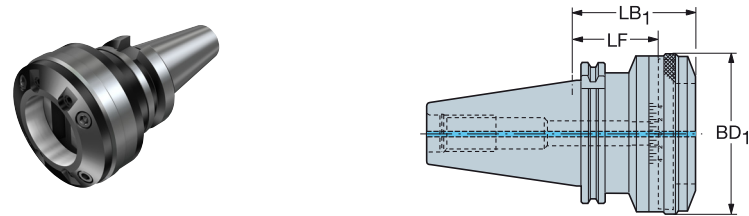
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂		BAR	KG
30	16	1	1	2	A227-30 16 080	M12	16.0	49	80.0	58.0	80.0	36.0	46.0	20	0.76	
	20	1	1	2	A227-30 20 080	M12	20.0	51	80.0	58.0	80.0	40.0	46.0	20	0.82	
	25	1	1	2	A227-30 25 085	M12	25.0	57	85.0	61.0	85.0	45.0	46.0	20	0.92	
	32	1	1	1	A227-30 32 090	M12	32.0	61	90.0	90.0		52.0		20	1.03	
40	16	7	1	2	A2B27-40 16 070	M16	16.0	49	70.0	43.0	70.0	36.0	63.0	20	1.24	
	20	7	1	2	A2B27-40 20 075	M16	20.0	51	75.0	48.0	75.0	40.0	63.0	20	1.32	
	25	7	1	2	A2B27-40 25 080	M16	25.0	57	80.0	53.0	80.0	45.0	63.0	20	1.40	
	32	7	1	2	A2B27-40 32 085	M16	32.0	61	85.0	58.0	85.0	52.0	63.0	20	1.51	
50	16	7	1	2	A2B27-50 16 080	M24	16.0	49	80.0	42.0	80.0	36.0	100.0	20	3.98	
	20	7	1	2	A2B27-50 20 085	M24	20.0	51	85.0	47.0	85.0	40.0	100.0	20	3.98	
	25	7	1	2	A2B27-50 25 090	M24	25.0	57	90.0	52.0	90.0	45.0	100.0	20	4.08	
	32	7	1	2	A2B27-50 32 095	M24	32.0	61	95.0	57.0	95.0	52.0	100.0	20	4.24	
	40	7	1	2	A2B27-50 40 105	M24	40.0	71	105.0	67.0	105.0	76.0	100.0	20	5.32	
	50	7	1	2	A2B27-50 50 113	M24	50.0	81	113.0	75.0	113.0	76.0	100.0	20	4.96	

Nastawny adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁				
40	1	1	1	392.55277-40 01 055A	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.38		
50	2	1	1	392.58277-50 02 063A	M24	98.0	63.0	87.6	106.0	20	5.79		
	3	1	1	392.58277-50 03 080B	M24	136.0	80.0	90.0	140.0	20	7.36		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



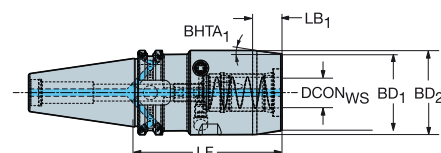
Oprawka CoroChuck™ 930 za złączem MAS-BT 403

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

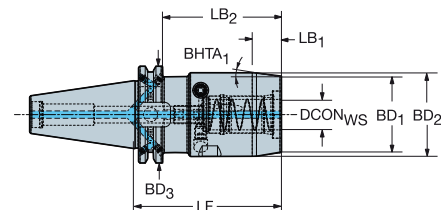


DSGN

3



6

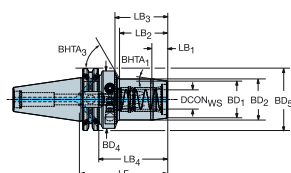


Wersja Heavy Duty

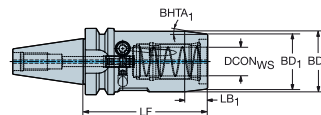
					Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁			RPMX			
40	20	7	1	6	930-B40-HD-20-088	M16	20.0	88.0	17.8	61.0	88.0	50.0	55.0	63.0	8°	80	1.93	18000			
	25	7	1	3	930-B40-HD-25-094	M16	25.0	94.0	18.8	94.0		57.0	65.0		12°	80	2.39	18000			
50	20	7	1	6	930-B50-HD-20-102	M24	20.0	102.0	17.8	64.0	102.0	50.0	55.0	100.0	8°	80	4.68	12000			
	25	7	1	6	930-B50-HD-25-106	M24	25.0	106.0	18.8	68.0	106.0	57.0	65.0	100.0	12°	80	5.15	12000			
	32	7	1	6	930-B50-HD-32-096	M24	32.0	96.0	18.8	58.0	96.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	5.23	12000			
	32	7	1	6	930-B50-HD-32-185	M24	32.0	185.0	18.8	147.0	185.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	8.34	12000			

DSGN

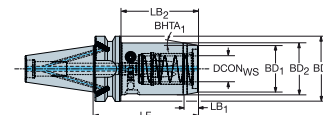
10



3



6



Wersja Slender

					Wymiary, mm																					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₁	BHTA ₃			RPMX		
30	12	1	1	6	930-B30-S-12-085A	M12	12.0		85.0	11.3	40.0	63.0			28.0	32.0	40.0			10°	0°	80	0.90	25000		
	20	1	1	3	930-B30-S-20-094A	M12	20.0		94.0	16.0	72.0				38.0	42.0				7°		80	1.03	25000		
40	12	7	1	10	930-B40-S-12-085	M16	12.0		85.0	11.3	38.2	58.0	85.0	85	27.9	32.0	50.0	63.0	63	10°	0°	80	1.45	18000		
	20	7	1	10	930-B40-S-20-094	M16	20.0		94.0	16.0	49.2	67.0	94.0	94	37.9	42.0	50.0	63.0	63	7°	0°	80	1.62	18000		
	25	7	1	6	930-B40-S-25-102	M16	25.0	57	102.0	12.9	74.0	75.0	102.0		45.0	50.0	50.0	63.0		11°	81°	80	1.86	18000		
50	20	7	1	10	930-B50-S-20-108	M24	20.0		108.0	16.0	49.2	70.0	108.0	108	37.9	42.0	50.0	100.0	100	7°	0°	80	4.35	12000		
	25	7	1	6	930-B50-S-25-114	M24	25.0	57	114.0	12.9	73.5	76.0	114.0		45.0	50.0	50.0	100.0		11°	84°	80	4.59	12000		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N6



N15

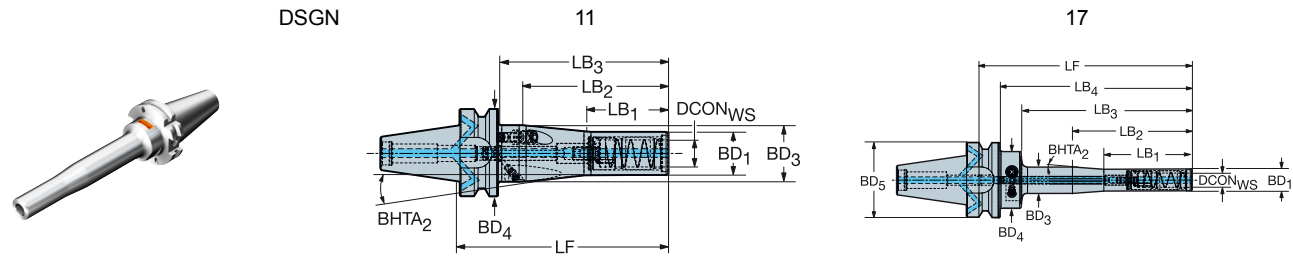


N4

Oprawka CoroChuck™ 930 za złączem MAS-BT 403

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Wersja Pencil



					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	LB ₅	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂			RPMX	
30	6	1	1	11	930-B30-P-06-088	M12	6.0	88.0	45.8	52.1	66.0	88.0		22.0	40.0	46.0		62°	80	0.62	25000	
	12	1	1	11	930-B30-P-12-103	M12	12.0	103.0	60.8	66.4	81.0	103.0		22.0	40.0	46.0		55°	80	0.71	25000	
	12	1	1	11	930-B30-P-12-138	M12	12.0	138.0	95.8	101.4	116.0	138.0		22.0	40.0	46.0		55°	80	0.81	25000	
	12	1	1	17	930-B30-P-12-188	M12	12.0	188.0	50.0	75.0	151.1	166.0	188	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	1.10	25000	
40	12	7	1	11	930-B40-P-12-110	M16	12.0	110.0	60.8	66.4	83.0	110.0		22.0	40.0	63.0		55°	80	1.32	18000	
	12	7	1	11	930-B40-P-12-145	M16	12.0	145.0	95.8	101.4	118.0	145.0		22.0	40.0	63.0		55°	80	1.47	18000	
	12	7	1	17	930-B40-P-12-195	M16	12.0	195.0	50.0	75.0	151.1	168.0	195	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	1.72	18000	
	20	7	1	11	930-B40-P-20-153	M16	20.0	153.0	60.0	108.0	126.0	153.0		32.0	42.0	63.0		6°	80	1.84	18000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem MAS-BT 403

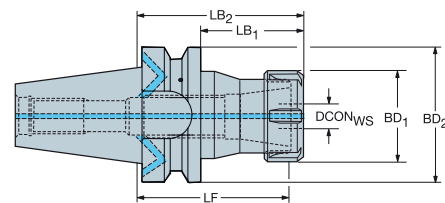
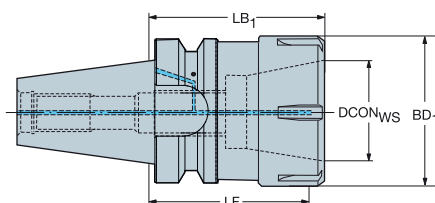
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

DSGN

1

2



		Wymiary, mm														
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX	
30	ER11	1	1	2	A2B14-30 11 050	M12	11.4	43.7	28.0	50.0	18.7	46.0	80	0.43	25000	
	ER16	1	1	2	A214-30 16 080	M12	17.0	69.7	55.0	80.0	28.0	46.0	80	0.59	25000	
	ER16	1	1	2	A214-30 16 100	M12	17.0	89.7	72.0	100.0	28.0	46.0	80	0.68	25000	
	ER16	1	1	2	A214-30 16 130	M12	17.0	119.7	102.0	130.0	28.0	46.0	80	0.81	25000	
	ER16	1	1	2	A2B14-30 16 050	M12	17.0	39.7	28.0	50.0	27.7	46.0	80	0.46	25000	
	ER20	1	1	2	A214-30 20 090	M12	21.0	78.8	65.0	90.0	34.0	46.0	80	0.73	25000	
	ER20	1	1	2	A214-30 20 130	M12	21.0	118.8	105.0	130.0	34.0	46.0	80	0.99	25000	
	ER20	1	1	2	A2B14-30 20 050	M12	21.0	38.8	28.0	50.0	33.7	46.0	80	0.48	25000	
	ER25	1	1	2	A214-30 25 100	M12	26.0	88.3	78.0	100.0	42.0	46.0	80	0.99	25000	
	ER25	1	1	2	A214-30 25 130	M12	26.0	118.3	108.0	130.0	42.0	46.0	80	1.30	25000	
	ER25	1	1	2	A2B14-30 25 062	M12	26.0	50.3	44.4	62.4	41.7	46.0	80	0.58	25000	
	ER32	1	1	1	A214-30 32 130	M12	33.0	117.3	130.0		50.0		80	1.25	25000	
	ER32	1	1	1	A2B14-30 32 060	M12	33.0	47.3	60.0		49.7		80	0.60	25000	
40	ER16	7	1	2	A2B14-40 16 070	M16	17.0	59.7	40.0	70.0	28.0	63.0	80	1.10	18000	
	ER16	7	1	2	A2B14-40 16 100	M16	17.0	89.7	68.0	100.0	28.0	63.0	80	1.25	18000	
	ER20	7	1	2	A2B14-40 20 070	M16	21.0	58.8	40.0	70.0	34.0	63.0	80	1.15	18000	
	ER20	7	1	2	A2B14-40 20 100	M16	21.0	88.8	70.0	100.0	34.0	63.0	80	1.33	18000	
	ER25	7	1	2	A2B14-40 25 070	M16	26.0	58.3	43.0	70.0	42.0	63.0	80	1.22	18000	
	ER25	7	1	2	A2B14-40 25 100	M16	26.0	88.3	70.0	100.0	42.0	63.0	80	1.52	18000	
	ER32	7	1	2	A2B14-40 32 070	M16	33.0	57.3	43.0	70.0	50.0	63.0	80	1.24	18000	
	ER40	7	1	1	A2B14-40 40 070	M16	41.0	55.3	70.0		63.0		80	1.35	18000	
50	ER20	7	1	2	A2B14-50 20 070	M24	21.0	58.8	32.0	70.0	34.0	100.0	80	3.88	12000	
	ER20	7	1	2	A2B14-50 20 100	M24	21.0	88.8	47.0	100.0	34.0	100.0	80	4.11	12000	
	ER25	7	1	2	A2B14-50 25 070	M24	26.0	58.3	32.0	70.0	42.0	100.0	80	3.88	12000	
	ER25	7	1	2	A2B14-50 25 100	M24	26.0	88.3	47.0	100.0	42.0	100.0	80	4.26	12000	
	ER32	7	1	2	A2B14-50 32 070	M24	33.0	57.3	32.0	70.0	50.0	100.0	80	3.84	12000	
	ER32	7	1	2	A2B14-50 32 100	M24	33.0	87.3	47.0	100.0	50.0	100.0	80	4.26	12000	
	ER40	7	1	2	A2B14-50 40 080	M24	41.0	65.3	42.0	80.0	63.0	100.0	80	4.04	12000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22

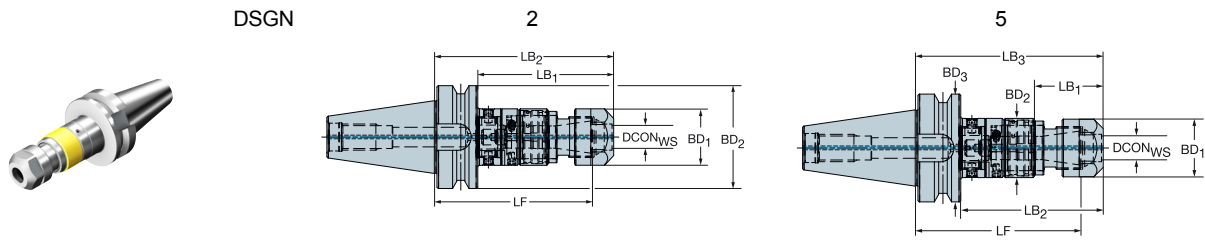


N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem MAS-BT 403

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

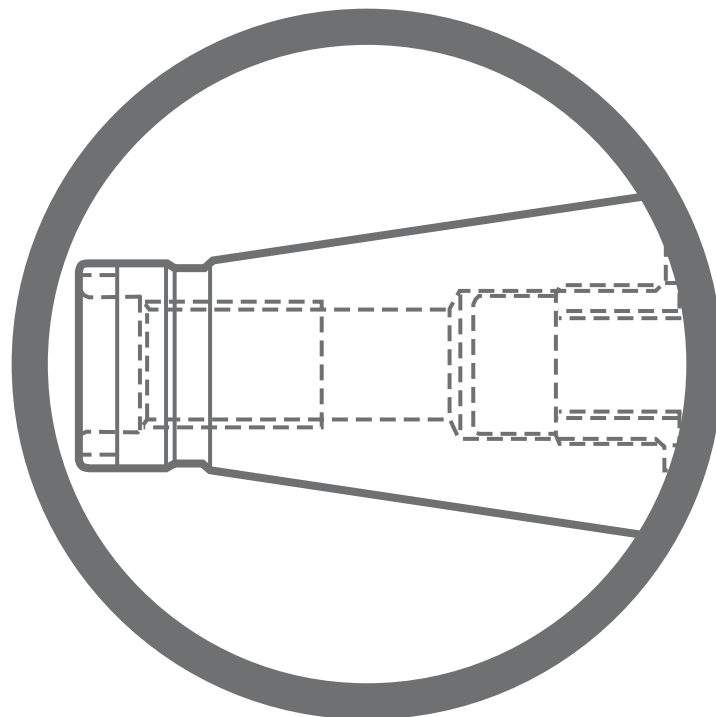


							Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON	CRKS	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃			RPMX	
30	ER11	M5	1	1	5	970-B30-11-082	11	M12	78.2	24.1	60.0	82.0	18.7	23.5	46.0	80	0.55	8000	
	ER20	M12	1	1	5	970-B30-20-105	20	M12	92.2	40.3	83.2	105.2	33.7	35.0	46.0	80	0.83	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-B30-25-125	25	M12	111.1	42.1	102.6	124.6	42.0	44.0	46.0	80	1.19	8000	
40	ER20	M12	1	1	5	970-B40-20-110	20	M16	97.2	40.3	83.2	110.2	33.7	35.0	63.0	80	1.42	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-B40-25-130	25	M16	116.1	42.1	102.6	129.6	42.0	44.0	63.0	80	1.78	8000	
50	ER20	M12	1	1	5	970-B50-20-125	20	M24	112.2	40.3	87.2	125.2	33.7	35.0	100.0	80	4.09	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-B50-25-145	25	M24	131.1	42.1	106.6	144.6	42.0	44.0	100.0	80	4.47	8000	
	ER40	M30	1	1	2	970-B50-40-174	40	M24	157.2	136.0	174.0		62.7	100.0		80	5.90	8000	

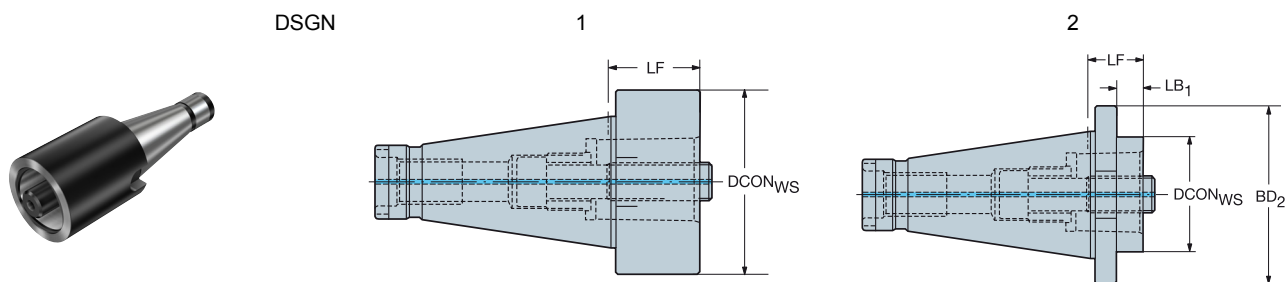
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 2080



Adapter ze złączem DIN 2080 na złącze Coromant Capto®



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	KG	
40	C3	1	1	2	C3-390.00-40 030	M16	32.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	0.86	
	C4	1	1	2	C4-390.00-40 030	M16	40.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	0.09	
	C4	1	1	2	C4-390.00-40 060	M16	40.0	60.0	48.4	60.0	63.0	80	1.13	
	C5	1	1	2	C5-390.00-40 030	M16	50.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	0.90	
	C6	1	1	1	C6-390.00-40 075	M16	63.0	75.0	75.0			80	1.87	
50	C3	1	1	2	C3-390.00-50 030	M24	32.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	2.78	
	C3	1	1	2	C3-390.00-50 060	M24	32.0	60.0	44.8	60.0	97.5	80	2.89	
	C4	1	1	2	C4-390.00-50 030	M24	40.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	2.79	
	C4	1	1	2	C4-390.00-50 060	M24	40.0	60.0	44.8	60.0	97.5	80	3.01	
	C5	1	1	2	C5-390.00-50 030	M24	50.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	2.76	
	C5	1	1	2	C5-390.00-50 070	M24	50.0	70.0	54.8	70.0	97.5	80	3.28	
	C6	1	1	2	C6-390.00-50 030	M24	63.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	2.72	
	C6	1	1	2	C6-390.00-50 080	M24	63.0	80.0	64.8	80.0	97.5	80	3.82	
	C8	1	1	2	C8-390.00-50 070	M24	80.0	70.0	54.8	70.0	97.5	80	3.98	
	C8	1	1	2	C8-390.00-50 120	M24	80.0	120.0	104.8	120.0	97.5	80	5.84	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

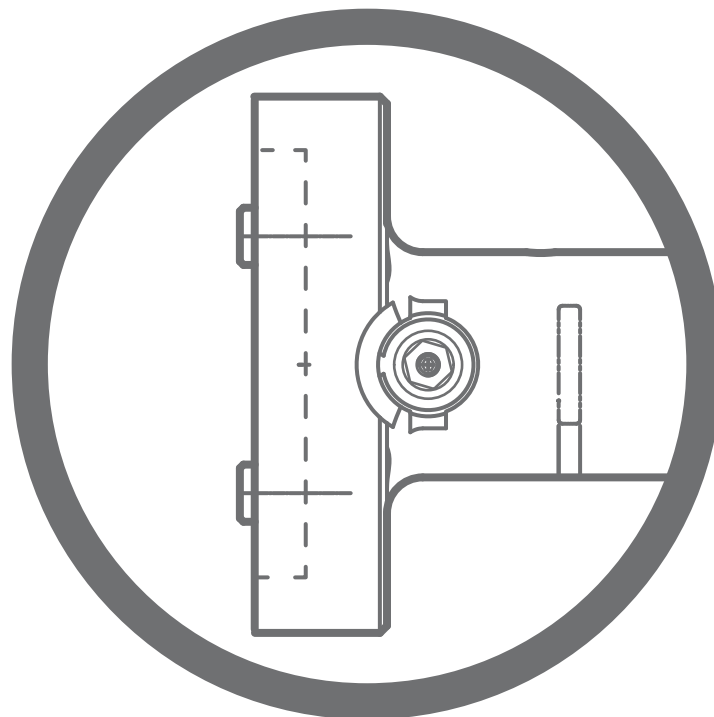


N22

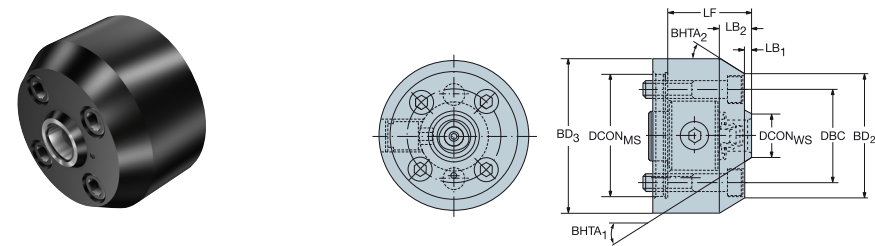


N15

Złącze po stronie obrabiarki typu DIN 2079

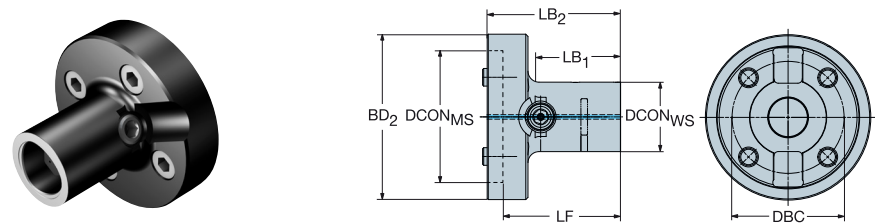


Adapter ze złączem ISO 2079 na złącze Coromant Capto®



		Wymiary, mm											KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BHTA ₂	
40	C3	C3-390.34705-40 060	66.7	66.7	32.0	60.0	5.0	22.3	90.0	110.0	30°	30°	3.99
	C4	C4-390.34705-40 070	66.7	66.7	40.0	70.0	5.0	22.3	90.0	110.0	30°	30°	5.00

Adapter ze złączem DIN 2079 na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

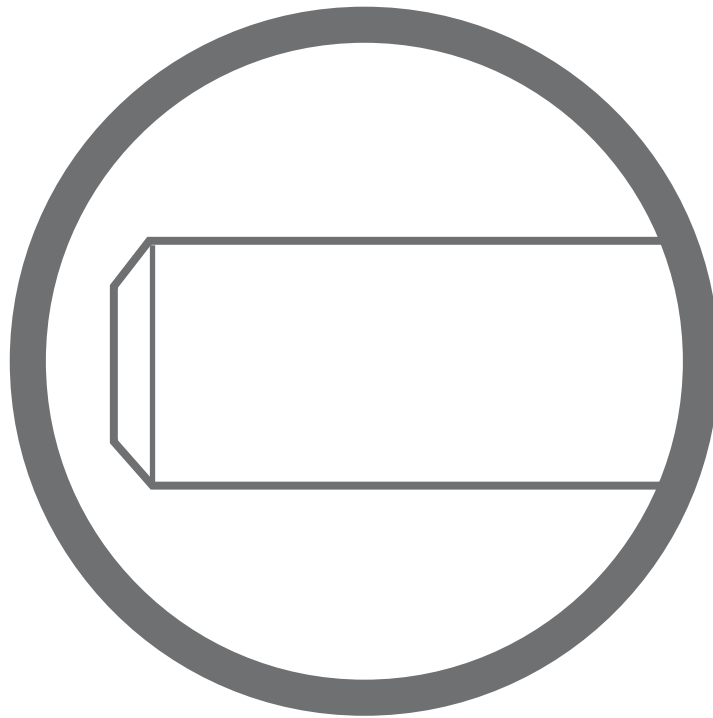


		Wymiary, mm											BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂			
40	C5	1	1	SI40-QC-C5-090	66.7	66.7	50.0	90.0	70.0	102.0	110.0	80	2.30	
50	C6	1	1	SI50-QC-C6-105	101.6	101.6	63.0	105.0	74.0	121.0	150.0	80	5.00	
	C8	3	1	SI50-QC-C8-135	101.6	101.6	80.0	135.0	104.0	151.0	150.0	80	6.89	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

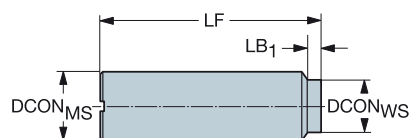


Złącze po stronie obrabiarki typu chwyt cylindryczny



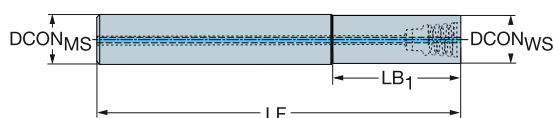
Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek stalowy

					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁			RPMX
10	E10	1	1	E10-A10-SS-075	10.0	9.6	54	75.0	20.0	80	0.09	40000
12	E12	1	1	E12-A12-SS-100	12.0	11.6	77	100.0	22.0	80	0.14	31000
16	E10	1	1	E10-A16-SS-065	16.0	9.6	57	65.0	5.0	80	0.14	40000
	E12	1	1	E12-A16-SS-065	16.0	11.6	58	65.0	5.0	80	0.15	40000
20	E16	1	1	E16-A20-SS-070	20.0	15.4	63	70.0	5.0	80	0.26	40000
	E16	1	1	E16-A20-SS-110	20.0	15.4	83	110.0	25.0	80	0.33	40000
	E20	1	1	E20-A20-SS-120	20.0	19.2	89	120.0	30.0	80	0.38	34000
25	E20	1	1	E20-A25-SS-080	25.0	19.2	73	80.0	5.0	80	0.39	40000
	E25	1	1	E25-A25-SS-140	25.0	24.1	99	140.0	40.0	80	0.63	25000
32	E25	1	1	E25-A32-SS-080	32.0	24.1	73	80.0	5.0	80	0.62	40000



Trzonek z ciężkiego metalu

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁			RPMX	
10	E10	1	1	EH10-A10-SH-100	10.0	9.6	79	100.0	20.0	80	0.18	26000	
12	E12	1	1	EH12-A12-SH-110	12.0	11.6	84	110.0	25.0	80	0.26	25000	
16	E16	1	1	EH16-A16-SH-130	16.0	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000	
20	E20	1	1	EH20-A20-SH-160	20.0	19.2	114	160.0	45.0	80	0.92	17000	
25	E25	1	1	EH25-A25-SH-185	25.0	24.1	119	185.0	65.0	80	1.58	16000	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

N22



N6



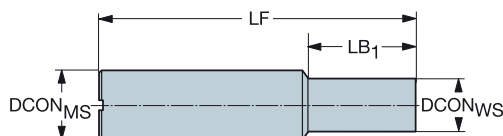
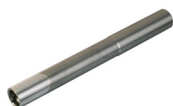
N15



N3

Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek węglkowy

					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LSC	LF	LB₁	BAR	KG	RPMX		
10	E10	1	1	E10-A10-SE-100	10.0	9.6	49	100.0	50.0	80	0.15	35000		
12	E12	1	1	E12-A12-SE-100	12.0	11.6	51	100.0	48.0	80	0.20	40000		
16	E16	1	1	E16-A16-SE-135	16.0	15.4	54	135.0	80.0	80	0.44	27000		
20	E20	1	1	E20-A20-SE-095	20.0	19.2	56	95.0	38.0	80	0.46	40000		
	E20	1	1	E20-A20-SE-180	20.0	19.2	69	180.0	110.0	80	0.82	20000		
25	E25	1	1	E25-A25-SE-200	25.0	24.1	79	200.0	120.0	80	1.36	19000		

Uwaga!

Trzonek z węgla spiekane do zastosowania w obróbce wykończeniowej/półwykończeniowej

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



N22



N6



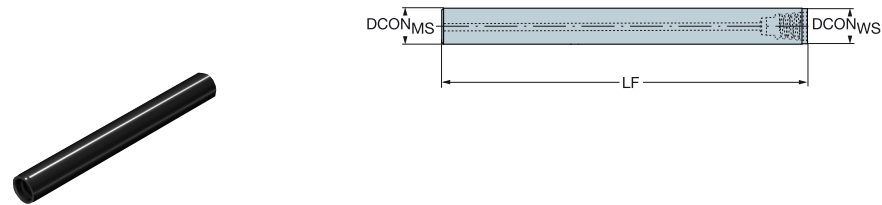
N15



N3

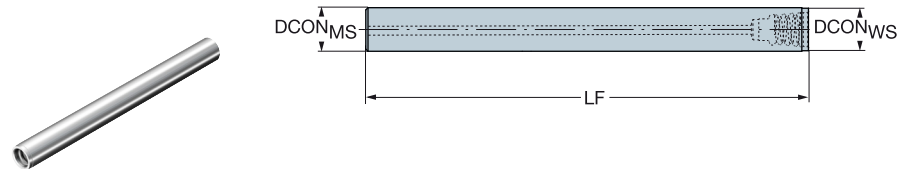
Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek stalowy, podwymiarowy (G)

					Wymiary, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR	KG
9	E10	1	1	EH10-A09.7-SS-080	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10
11	E12	1	1	EH12-A11.7-SS-085	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12
15	E16	1	1	EH16-A15.7-SS-100	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24
19	E20	1	1	EH20-A19.7-SS-120	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38
24	E25	1	1	EH25-A24.7-SS-135	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56



Trzonek z ciężkiego metalu, podwymiarowy (G)

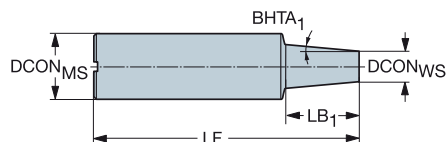
				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF			RPMX
9	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	0.17	23000
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	9.7	9.6	117	120.0	80	0.20	19000
11	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	0.25	23000
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	11.7	11.6	132	135.0	80	0.30	17000
15	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	0.51	19000
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	15.7	15.4	156	160.0	80	0.61	15000
19	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	0.91	19000
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	19.7	19.2	196	200.0	80	1.15	12000
24	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	1.58	14000
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	24.7	24.1	231	235.0	80	1.99	10500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



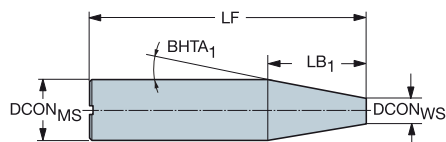
Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja stożkowa



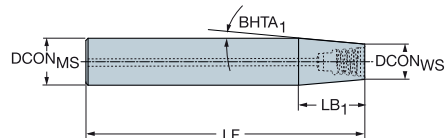
Trzonek stalowy

		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX		
16	E10	1	1	E10-A16-CS-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	0.24	16000		
	E10	1	1	E10-A16-CS-160	16.0	9.6	108	160.0	50.0	1°	80	0.24	12000		
	E12	1	1	E12-A16-CS-140	16.0	11.6	115	140.0	25.1	5°	80	0.25	16000		
	E12	1	1	E12-A16-CS-170	16.0	11.6	108	170.0	60.0	1°	80	0.30	12000		
20	E16	1	1	E16-A20-CS-190	20.0	15.4	112	190.0	75.0	1°	80	0.49	13000		
25	E16	1	1	E16-A25-CS-170	25.0	15.4	115	170.0	54.9	5°	80	0.66	18000		
32	E10	1	1	E10-A32-CS-250	32.0	9.6	186	250.0	63.5	10°	80	1.39	10000		
	E12	1	1	E12-A32-CS-250	32.0	11.6	192	250.0	57.8	10°	80	1.50	10000		
	E20	1	1	E20-A32-CS-180	32.0	19.2	107	180.0	73.2	5°	80	1.06	20000		
	E25	1	1	E25-A32-CS-200	32.0	24.1	154	200.0	45.1	5°	80	1.29	15000		



Trzonek stalowy

		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX		
20	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44			
25	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70			



Trzonek węglkowy

		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX		
16	E10	1	1	E10-A16-CE-155	16.0	9.6	52	155.0	100.0	1°	80	0.34	22000		
	E10	1	1	EH10-A16-CE-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6		80	0.41	36000		
	E12	1	1	E12-A16-CE-150	16.0	11.6	58	150.0	90.0	1°	80	0.39	23000		
	E12	1	1	EH12-A16-CE-165	16.0	11.6	139	165.0	25.1		80	0.50	23000		
20	E16	1	1	E16-A20-CE-175	20.0	15.4	55	175.0	118.0	1°	80	0.72	22000		
	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3		80	0.78	27000		
25	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	1.05	23000		
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	1.08	19000		
32	E20	1	1	EH20-A32-CE-175	32.0	19.2	101	175.0	73.2	5°	80	1.78	21000		
	E25	1	1	EH25-A32-CE-190	32.0	24.1	144	190.0	45.1	5°	80	2.07	20000		
	E25	1	1	EH25-A32-CE-215	32.0	24.1	169	215.0	45.1	5°	80	2.41	18000		

Uwaga!

Trzonek z węgla spiekane go do zastosowania w obróbce wykończeniowej/półwykończeniowej

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



N22



N6



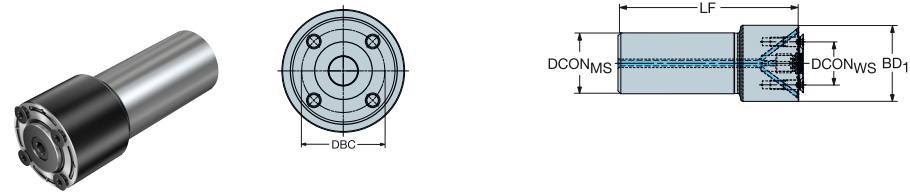
N15



N3

Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze trzpieniowe ze śrubami

Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

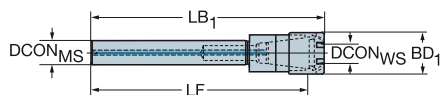


				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	BD ₁	BAR	KG	
25	X10	1	3	CY25-X10-032-090	25.0	22.0	10.0	57	90.0	32.0	80	0.42	
	X22	1	3	CY25-X22-040-090	25.0	32.0	22.0	57	90.0	40.0	80	0.53	
32	X22	1	3	CY32-X22-040-095	32.0	32.0	22.0	61	95.0	40.0	80	0.71	



Oprawka na tuleje zaciskowe ER z chwytem cylindrycznym

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁				
8	ER11	1	1	393.14-08 11 056	8.0	11.4	52	75.0	82.5	16.0	20	0.05		
12	ER16	1	1	393.14-12 16 080	12.0	17.0	77	107.0	118.5	22.0	20	0.13		
16	ER11	1	1	393.14-16 11 150	16.0	11.4	149	163.5	171.0	16.0	20	0.21		
20	ER16	1	1	393.14-20 16 155	20.0	17.0	155	170.0	181.5	22.0	20	0.31		
25	ER20	1	1	393.14-25 20 170A	25.0	21.0	141	170.5	182.0	28.0	20	0.51		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



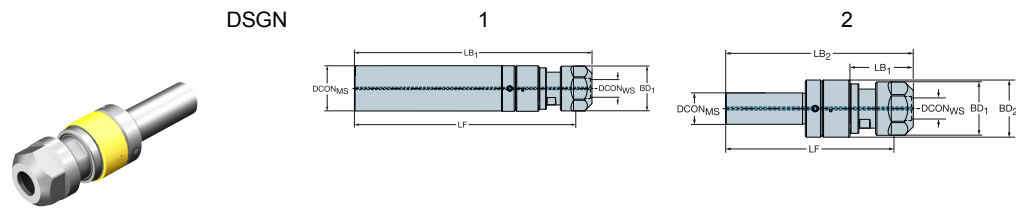
N22



N15

Oprawka zaciskowa CoroChuck™ 970 z chwytem cylindrycznym

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

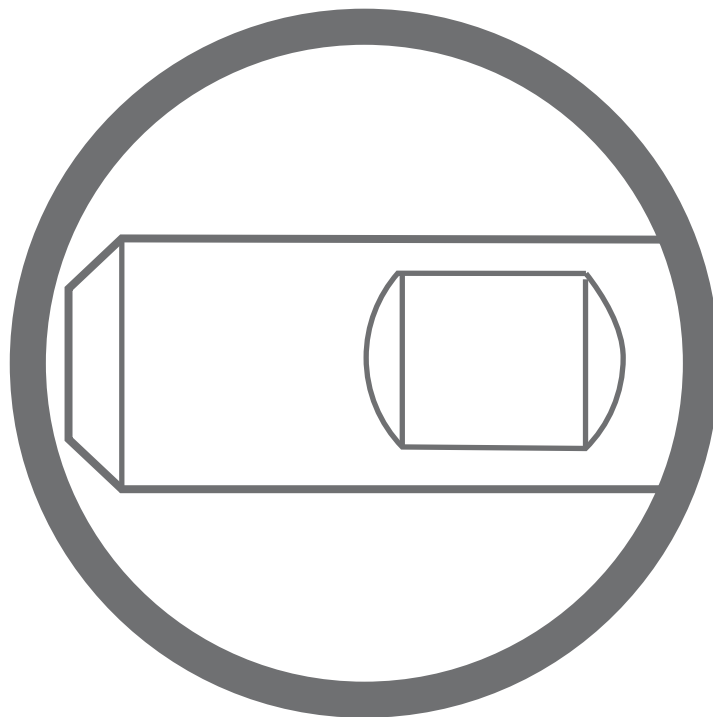


						Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR KG	RPMX	
12	ER8	M3	1	1	1	970-CY12-8-052	12.0	8.5	94.0	100.0		12.0		60 0.12	8000	
16	ER11	M5	1	1	2	970-CY16-11-052	16.0	11.3	91.5	25.2	96.4	18.7	23.5	80 0.16	8000	
20	ER20	M12	1	1	2	970-CY20-20-069	20.0	20.8	106.5	40.2	119.5	34.0	34.6	80 0.44	8000	

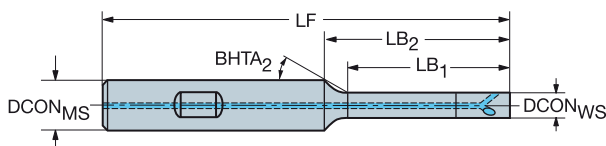
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Złącze Weldon po stronie obrabiarki



Adapter z chwytu Weldon na złącze CoroMill® 327



				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BHTA ₂				
12	06	1	1	327-12B15SC-06	12.0	6.0	70.5	11.5	17.2	6.0	30°	20	0.10		
	06	1	1	327-12B21EC-06	12.0	6.0	76.5	17.5	23.2	6.0	30°	20	0.13		
	06	1	1	327-12B30EC-06	12.0	6.0	86.5	26.5	32.2	6.0	30°	20	0.14		
	06	1	1	327-12B42EC-06	12.0	6.0	96.5	38.5	44.2	6.0	30°	20	0.14		
16	09	1	1	327-16B18SC-09	16.0	9.0	74.3	12.2	18.8	9.0	30°	20	0.19		
	09	1	1	327-16B32EC-09	16.0	9.0	94.3	26.2	32.8	9.0	30°	20	0.28		
	09	1	1	327-16B45EC-09	16.0	9.0	104.3	39.2	45.8	9.0	30°	20	0.29		
	09	1	1	327-16B64EC-09	16.0	9.0	124.3	58.2	64.8	9.0	30°	20	0.30		
	12	1	1	327-16B24SC-12	16.0	12.0	74.3	18.3	22.3	12.0	30°	20	0.20		
	12	1	1	327-16B42EC-12	16.0	12.0	94.3	36.3	40.3	12.0	30°	20	0.28		
	12	1	1	327-16B60EC-12	16.0	12.0	124.3	54.3	58.3	12.0	30°	20	0.34		
	12	1	1	327-16B85EC-12	16.0	12.0	154.3	79.3	83.3	12.0	30°	20	0.39		
	14	1	1	327-16B42EC-14	16.0	14.3	93.5	35.5	37.5	14.3	30°	20	0.32		
	14	1	1	327-16B60EC-14	16.0	14.3	123.5	53.5	55.5	14.3	30°	20	0.37		
	14	1	1	327-16B85EC-14	16.0	14.3	153.5	78.5	80.5	14.3	30°	20	0.47		
20	14	1	1	327-20B35SC-14	20.0	14.3	93.5	28.5	33.2	14.0	30°	20	0.28		

S = Trzonek stalowy

E = Trzonek węglkowy

Oprawka CoroChuck™ 970 z chwytem Weldon

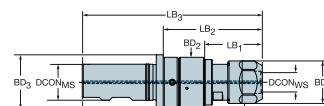
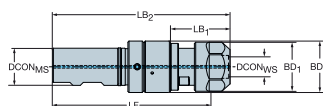
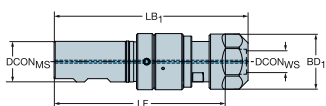
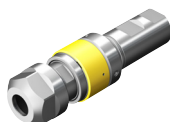
Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodnie z DIN 6499-B

DSGN

1

2

5



						Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃		
16	ER11	M5	1	1	2	970-WE16-11-052	16.0	11.3	91.5	25.2	96.4		18.7	23.5		80	0.18
20	ER11	M5	1	1	5	970-WE20-11-052	20.0	11.3	97.8	25.2	48.6	102.7	18.7	23.5	28.5	80	0.22
	ER20	M12	1	1	2	970-WE20-20-069	20.0	20.8	106.5	40.3	119.5		33.7	34.6		80	0.44
25	ER11	M5	1	1	5	970-WE25-11-052	25.0	11.3	97.8	25.2	48.6	102.7	18.7	23.5	28.5	80	0.30
	ER20	M12	1	1	2	970-WE25-20-069	25.0	20.8	106.5	40.1	119.5		33.7	34.6		80	0.47
	ER25	M20	1	1	2	970-WE25-25-088	25.0	25.8	125.4	42.2	138.9		41.7	44.0		80	0.84
	ER40	M30	1	1	1	970-WE25-40-117	25.0	40.8	151.4	167.9			63.0			80	2.10
40	ER50	M48	1	1	5	970-WE40-50-164	40.0	52.0	211.8	78.5	134.8	234.3	78.0	80.0	86.0	80	5.20

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

M2



N22

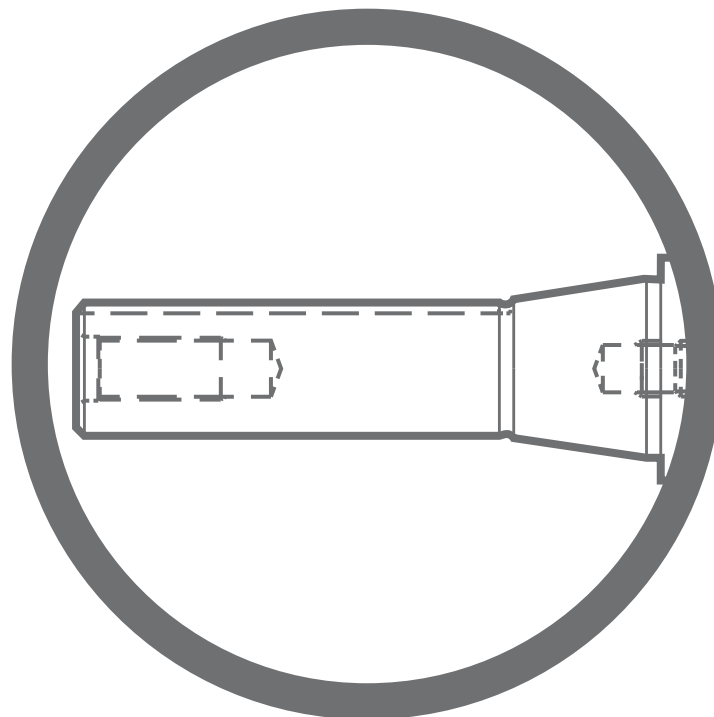


N15

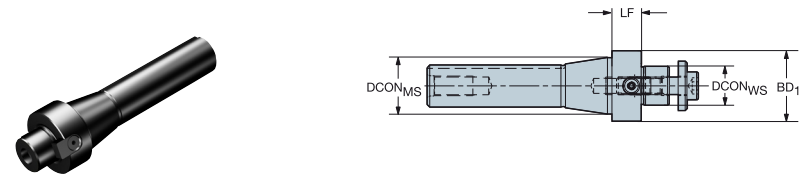


N5

Złącze Bridgeport po stronie obrabiarki



Trzpień frezarski ze złączem R8 (Bridgeport)

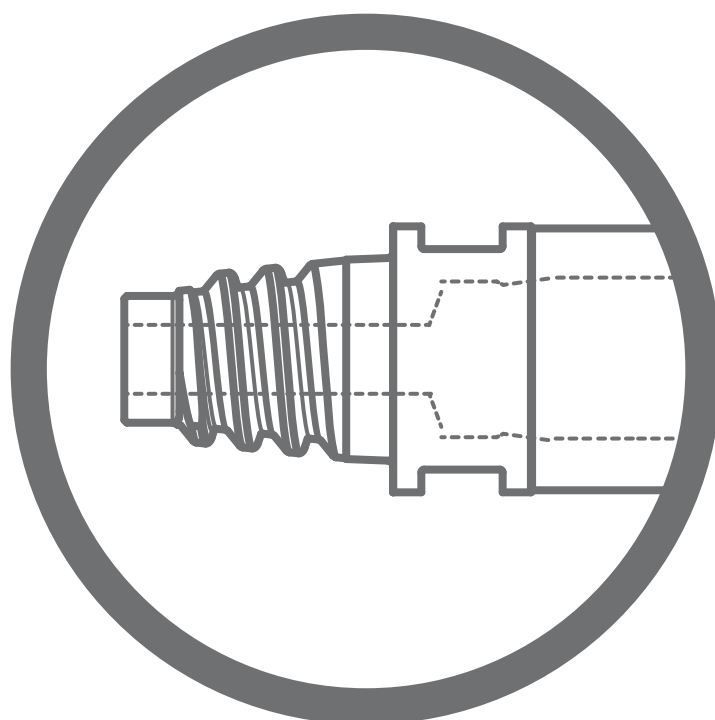


		Wymiary, mm				
CZC_{MS}	CZC_{WS}	Oznaczenie	DCON_{WS}	LF	BD₁	KG
R8	22	392.R8.05-22 020	22.0	20.0	40.0	0.67

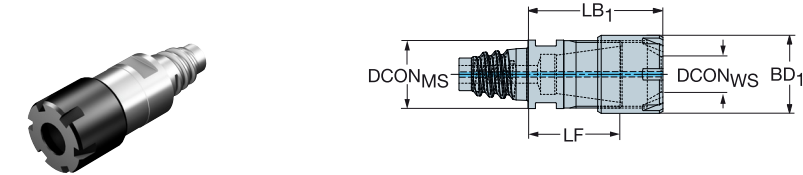
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Złącze po stronie obrabiarki typu Coromant EH

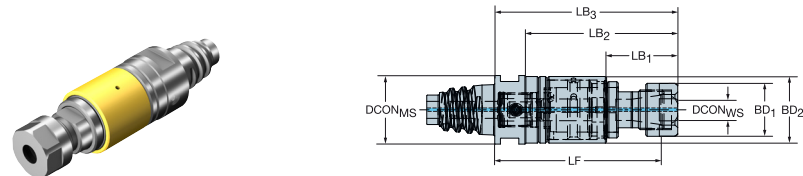


Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant EH



					Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LF	LB₁	BD₁	BAR	KG
E12	ER8	1	1	ER-EH12-08-024	11.7	8.5	18.0	24.0	12.0	80	0.03
E16	ER11	1	1	ER-EH16-11-028	15.5	11.4	20.5	28.0	16.0	80	0.04
E20	ER16	1	1	ER-EH20-16-038	19.3	17.0	26.5	38.0	22.0	80	0.08
E25	ER20	1	1	ER-EH25-20-042	24.2	21.0	30.5	42.0	28.0	80	0.12

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem Coromant EH

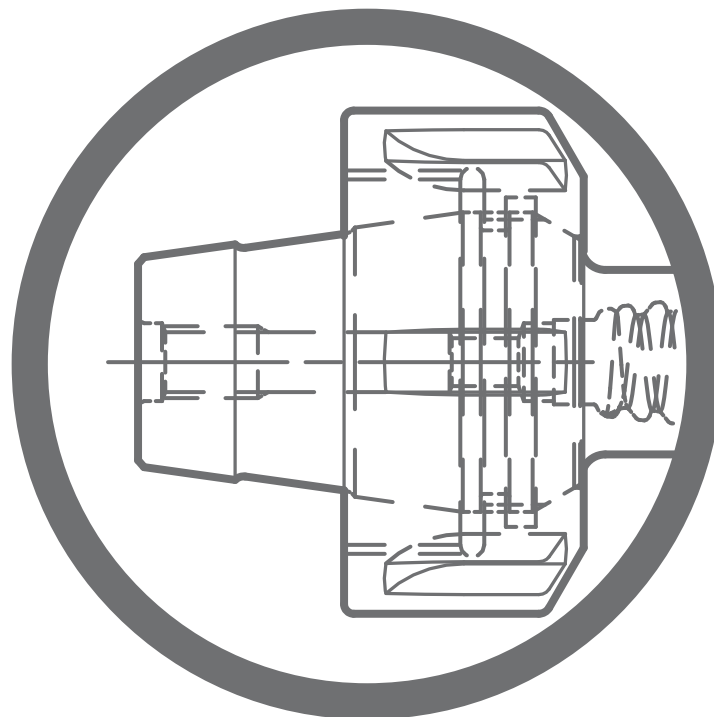


					Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BAR	KG
E25	ER11	M5	1	1	970-EH25-11-065	24.2	11.3	59.8	25.1	53.6	64.6	18.7	23.5	80	0.16

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

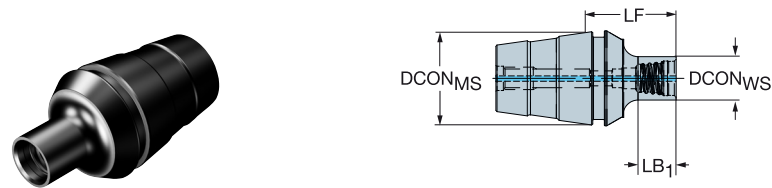


Złącze po stronie obrabiarki typu ER

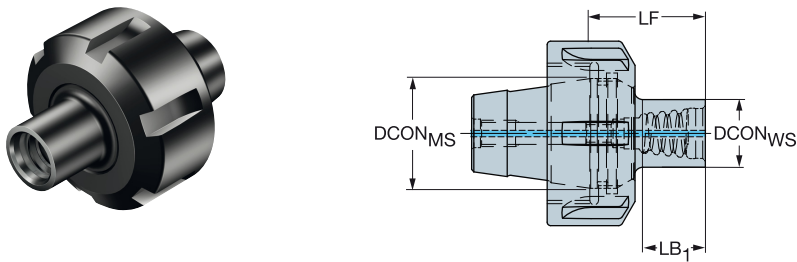


Adapter z tulei zaciskowej ER na złącze Coromant EH

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 6499-B



				Wymiary, mm						
CZC_MS	CZC_WS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_MS	DCON_WS	LF	LB_1	BAR	KG
ER16	E10	1	1	EH-ER16-10-008	17.0	9.6	14.9	7.2	80	0.09
ER20	E10	1	1	EH-ER20-10-008	21.0	9.6	15.8	7.2	80	0.11
	E12	1	1	EH-ER20-12-010	21.0	11.6	17.8	9.2	80	0.13
ER25	E10	1	1	EH-ER25-10-012	26.0	9.6	20.3	7.2	80	0.16
	E12	1	1	EH-ER25-12-014	26.0	11.6	22.3	10.2	80	0.17
	E16	1	1	EH-ER25-16-016	26.0	15.4	24.3	14.2	80	0.24
ER32	E10	1	1	EH-ER32-10-012	33.0	9.6	21.5	7.4	80	0.25
	E12	1	1	EH-ER32-12-014	33.0	11.6	23.5	9.4	80	0.27
	E16	1	1	EH-ER32-16-018	33.0	15.4	27.5	13.4	80	0.35
	E20	1	1	EH-ER32-20-022	33.0	19.2	31.5	18.9	80	0.34
	E25	1	1	EH-ER32-25-025	33.0	24.1	34.5	25.0	80	0.41
ER40	E16	1	1	EH-ER40-16-022	41.0	15.4	33.1	15.0	20	0.51
	E20	1	1	EH-ER40-20-025	41.0	19.2	36.1	19.0	20	0.53
	E25	1	1	EH-ER40-25-028	41.0	24.1	39.1	24.0	20	0.58



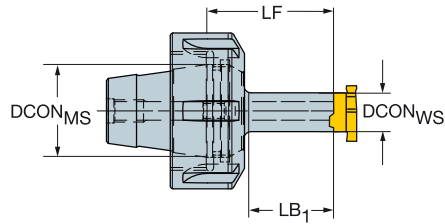
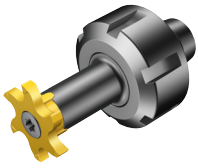
					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁			RPMX
ER11	E10	1	1	392.EREH-11 10 008	11.4	9.6	16.8	8.0	80	0.09	40000
ER16	E12	1	1	392.EREH-16 12 010	17.0	11.6	20.5	10.0	80	0.16	40000
ER20	E16	1	1	392.EREH-20 16 014	21.0	15.4	24.1	14.0	80	0.27	40000
ER25	E20	1	1	392.EREH-25 20 019	26.0	19.2	29.1	19.0	80	0.36	40000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Adapter z tulei zaciskowej ER na złącze CoroMill® 327

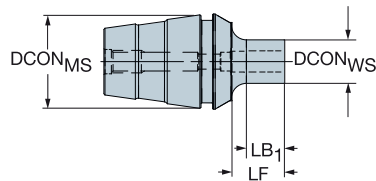
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 6499-B



		Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	KG
ER11	09	392.ER327-11 09 022	11.4	9.0	25.0	16.0	9.0	0.07
ER16	09	392.ER327-16 09 022	17.0	9.0	26.8	16.2	9.0	0.15
	12	392.ER327-16 12 030	17.0	12.0	34.8	24.3	12.0	0.22
ER20	12	392.ER327-20 12 030	21.0	12.0	34.7	24.6	12.0	0.25
	14	392.ER327-20 14 035	21.0	14.3	38.9	28.8	14.0	0.27
ER32	14	392.ER327-32 14 035	33.0	14.3	41.3	28.8	14.0	0.50

Uwaga!

Nakrętka nie jest standardową nakrętką ER i z tego względu nie jest wymienna z częścią zamienną z serii 5533 050-0X. Nakrętka jest zawsze dołączona w opakowaniu!



		Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	KG
ER11	06	327-ER11-06-016	11.4	6.0	17.5	12.8	6.0	0.03
ER20	09	327-ER20-09-022	21.0	9.0	24.7	16.5	9.0	0.09
ER25	09	327-ER25-09-022	26.0	9.0	25.2	16.5	9.0	0.13
	12	327-ER25-12-030	26.0	12.0	33.2	24.6	12.0	0.22
	14	327-ER25-14-019	26.0	14.3	22.9	14.3	14.0	0.21
	14	327-ER25-14-035	26.0	14.3	37.4	28.8	14.0	0.23
ER32	12	327-ER32-12-030	33.0	12.0	34.2	24.6	12.0	0.31
	14	327-ER32-14-019	33.0	14.3	23.9	14.3	14.0	0.30

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



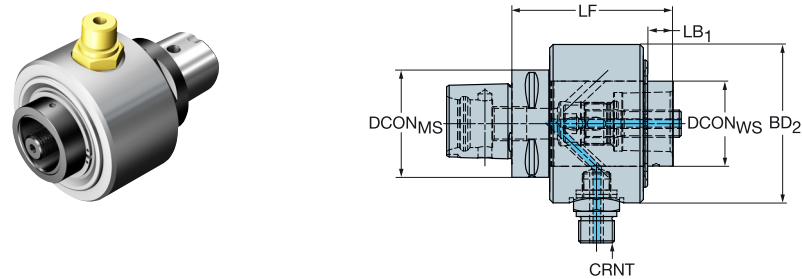
M2



N22

Adapter redukcyjny Coromant Capto®

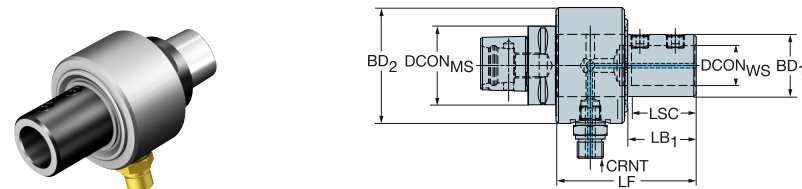
Element doprowadzający chłodziwo



		Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	CRNT	BAR	KG	RPMX
C5	C4	3	1	C5-391.02CCH-40 090	50.0	40.0	90.0	16.5	78.0	G 3/8"	18	1.96	6300
C6	C5	2	1	C6-391.02CCH-50 095	63.0	50.0	95.0	15.0	93.0	G 1/2"	18	2.93	4300
C8	C6	2	1	C8-391.02CCH-63 110	80.0	63.0	110.0	15.0	108.0	G 1/2"	18	4.77	3300

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze ISO 9766

Element doprowadzający chłodziwo



				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	CRNT			RPMX
C5	20	3	1	C5-391.27CCH-20 120	50.0	20.0	51	120.0	46.5	40.0	78.0	G 3/8"	18	2.27	6300
	25	3	1	C5-391.27CCH-25 135	50.0	25.0	57	135.0	49.7	45.0	93.0	G 1/2"	18	3.16	5300
C6	32	3	1	C6-391.27CCH-32 135	63.0	32.0	61	135.0	55.0	50.0	93.0	G 1/2"	18	3.41	5300
C8	40	3	1	C8-391.27CCH-40 155	80.0	40.0	71	155.0	63.5	65.0	108.0	G 1/2"	18	5.75	4000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



Silent Tools®

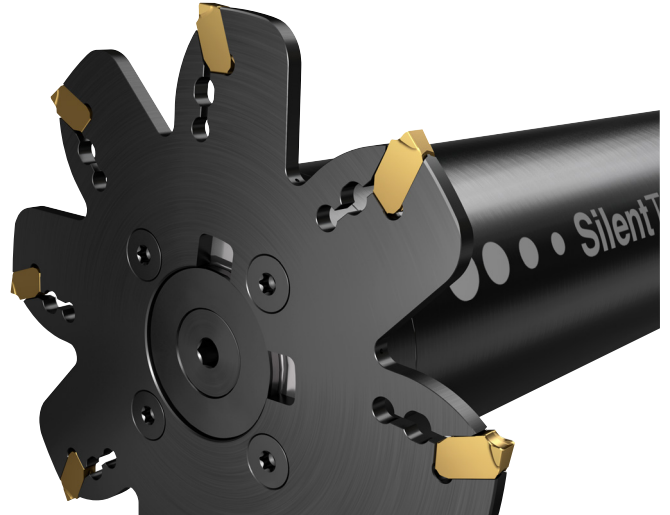
Oprawki z modulem tłumiącym drgania

Zastosowanie

- Do obróbki na długich wysięgach
- Wzrost produktywności i niższa chropowatość powierzchni w obróbce na krótkich wysięgach

Zminimalizowanie drgań na wysięgach o powyżej 3×D

Adaptery Silent Tools niwelują drgania dzięki modułowi tłumiącemu umieszczonemu wewnątrz narzędzia, pozwalając pracować produktywnie i w zakresie tolerancji wymiarowych nawet na długich wysięgach.



● ● ● ● SilentTools®

Frezowanie

Przy obróbce na centrach obróbkowych przedmioty obrabiane i obrabiarki, podczas obróbki dużych przedmiotów, często wymagają stosowania długich zespołów narzędzi o dużym zasięgu.

Niebezpieczeństwo wystąpienia drgań w takim układzie jest wysoce prawdopodobne, a najczęstszym rozwiązaniem jest spowolnienie obróbki lub zastosowanie narzędzi z tłumikami drgań. Adaptery frezarskie Silent Tools zapobiegają drganiom, umożliwiając wzrost wydajności i poprawę niezawodności obróbki. Adaptery frezarskie Silent Tools to prawdziwa siła napędowa produktywności.

Wytaczanie

Problemy z drganiami układu występują przy różnych metodach obróbki, między innymi wytaczaniu, zaś szczególnie często przy obróbce na długich wysięgach. Drgania mogą być przyczyną złej jakości struktury powierzchni, niewystarczającej dokładności przedmiotu obrabianego, pogorszenia produktywności, szybszego zużycia płytki i obrabiarki oraz hałasu podczas obróbki. Jasne jest zatem, że wyeliminowanie drgań zawsze poprawia produktywność.

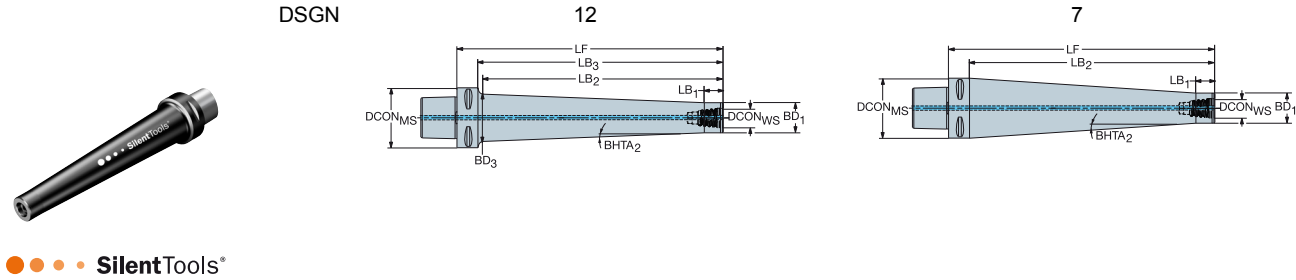


www.sandvik.coromant.com/silenttools



Moduł tłumiący jest zbudowany z masy o dużej gęstości, zawieszony na gumowych pierścieniach.

Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

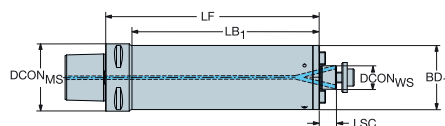


					Wymiary, mm																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BHTA ₃				
C4	E16	3	1	12	C4-EH16D-175	40.0	15.4	175.0	3.0	150.0	155.0	175.0	19.5	29.7	40.0	2°	45°	70	1.05		
C5	E20	3	1	12	C5-EH20D-185	50.0	19.2	185.0	3.0	159.0	165.0	185.0	24.0	33.8	50.0	1°	53°	70	1.53		
	E25	3	1	7	C5-EH25D-280	50.0	24.1	280.0	20.0	260.0	280.0		31.7	50.0		2°	0°	70	5.29		
C6	E25	3	1	12	C6-EH25D-280	63.0	24.1	280.0	20.0	252.0	258.0	280.0	31.7	49.7	63.0	2°	67°	70	5.68		
	E25	3	1	12	C6-EH25D-340	63.0	24.1	340.0	20.0	313.0	317.8	340.0	31.7	54.7	63.0	2°	61°	70	7.00		
C8	E25	3	1	12	C8-EH25D-420	80.0	24.1	420.0	8.0	384.0	390.0	420.0	31.7	61.7	80.0	2°	71°	70	10.61		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



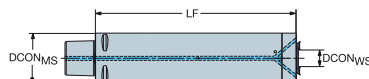
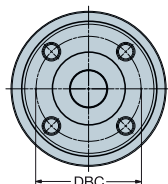
Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® do głowic frezarskich



● ● ● SilentTools®

					Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX					
C4	16	3	4	C4-Q16D-038-130	40.0	16.0	11	130.0	107.8	130.0	38.0	40.0	70	1.62	16000					
	16	3	4	C4-Q16D-038-200	40.0	16.0	11	200.0	177.8	200.0	38.0	40.0	70	2.32	8000					
C5	22	3	4	C5-Q22D-048-180	50.0	22.0	16	180.0	157.6	180.0	47.5	50.0	70	3.22	14000					
	22	3	4	C5-Q22D-048-220	50.0	22.0	16	220.0	197.6	220.0	47.5	50.0	70	6.04	11000					
	22	3	4	C5-Q22D-048-270	50.0	22.0	16	270.0	247.6	270.0	47.5	50.0	70	6.85	7000					
C6	22	3	4	C6-Q22D-060-200	63.0	22.0	16	200.0	175.4	200.0	60.0	63.0	70	8.05	15000					
	22	3	4	C6-Q22D-060-260	63.0	22.0	16	260.0	235.4	260.0	60.0	63.0	70	9.29	11000					
	22	3	4	C6-Q22D-060-310	63.0	22.0	16	310.0	285.4	310.0	60.0	63.0	70	10.86	6000					
	27	3	4	C6-Q27D-063-200	63.0	27.0	18	200.0	200.0		63.0		70	8.54	11000					
	27	3	4	C6-Q27D-063-260	63.0	27.0	18	260.0	260.0		63.0		70	9.88	8000					
	27	3	4	C6-Q27D-063-310	63.0	27.0	18	310.0	310.0		63.0		70	11.57	5000					
C8	27	3	4	C8-Q27D-076-220	80.0	27.0	18	220.0	187.2	220.0	76.0	80.0	70	12.92	12000					
	27	3	4	C8-Q27D-076-320	80.0	27.0	18	320.0	287.2	320.0	76.0	80.0	70	16.80	8000					
	27	3	4	C8-Q27D-076-360	80.0	27.0	18	360.0	327.2	360.0	76.0	80.0	70	18.20	6000					
	32	3	4	C8-Q32D-080-220	80.0	32.0	20	220.0	220.0		80.0		70	13.73	10000					
	32	3	4	C8-Q32D-080-320	80.0	32.0	20	320.0	320.0		80.0		70	18.00	6000					
	32	3	4	C8-Q32D-080-360	80.0	32.0	20	360.0	360.0		80.0		70	19.60	4000					
C10	32	3	4	C10-Q32D-095-400	100.0	32.0	20	400.0	361.0	400.0	95.0	100.0	70	30.45	5000					
	40	3	4	C10-Q40D-100-400	100.0	40.0	23	400.0	400.0		100.0		70	28.30	5000					

Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® na złącze trzpieniowe ze śrubami



● ● ● SilentTools®

Wyłączenie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF				
C3	X10	3	4	C3-X10D-032-128	32.0	22.0	10.0	2	128.0	70	1.10		
C4	X22	3	3	C4-X22D-040-160	40.0	32.0	22.0	2	160.0	70	1.92		
C6	X32	3	3	C6-X32D-063-252	63.0	45.0	32.0	2	252.0	70	9.30		
C8	X40	3	3	C8-X40D-080-320	80.0	63.0	40.0	2	320.0	70	17.45		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2

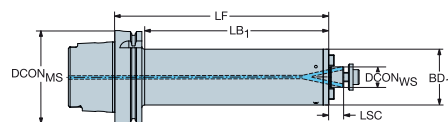


N22



N15

Adapter z tłumieniem drgań ze złączem HSK do głowic frezarskich



● ● ● SilentTools®

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG	RPMX
63	16	1	4	HA06-Q16D-038-160	63.0	16.0	11	160.0	131.0	38.0	70	4.35	16000
	16	1	4	HA06-Q16D-038-230	63.0	16.0	11	230.0	201.0	38.0	70	5.06	8000
	22	1	4	HA06-Q22D-048-210	63.0	22.0	16	210.0	181.0	47.5	70	6.10	8000
	22	1	4	HA06-Q22D-048-260	63.0	22.0	16	260.0	231.0	47.5	70	6.89	5000
100	22	1	4	HA10-Q22D-048-213	100.0	22.0	16	213.0	181.0	47.5	70	7.68	14000
	22	1	4	HA10-Q22D-048-263	100.0	22.0	16	263.0	231.0	47.5	70	8.55	9000
	22	1	4	HA10-Q22D-060-230	100.0	22.0	16	230.0	198.0	60.0	70	9.78	14000
	22	1	4	HA10-Q22D-060-340	100.0	22.0	16	340.0	308.0	60.0	70	12.96	7000
	27	1	4	HA10-Q27D-076-250	100.0	27.0	18	250.0	218.0	76.0	70	14.13	10000
	27	1	4	HA10-Q27D-076-390	100.0	27.0	18	390.0	358.0	76.0	70	20.00	5000
	32	1	4	HA10-Q32D-080-250	100.0	32.0	20	250.0	218.0	80.0	70	15.30	10000
	32	1	4	HA10-Q32D-080-390	100.0	32.0	20	390.0	358.0	80.0	70	21.07	5000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



M2



N22



N15

Akcesoria

M3 Coromant Capto®

M4	Przyrząd montażowy
M5	Wózek na narzędzia Coromant Capto
M6	Wkładka (z gniazdem wielokątnym)
M7	Mechanizm blokujący kasety
M8-M11	Element montażowy

HSK

M12	Przyrząd montażowy
-----	--------------------

ISO 7388-1

M13	Adapter do mocowania wytaczadeł CoroBore® XL przy wstępnym ustawianiu
-----	---

Mocowanie trzpieniowe

M14	Śruba do mocowania trzpieniowego z otworem dla chłodziwa
-----	--

Tuleje i tuleje zaciskowe

M15-M18	Tuleja cylindryczna
M19	Tuleja mimośrodowa
M20-M21	Tuleja zaciskowa ER
M23	Tuleja zaciskowa ER dla gwintowników
M24	Pierścień uszczelniający do tulei ER
M25	Tuleja do wykończeniowej głowicy wytaczarskiej
M26	Element montażowy

Adaptery

M27	Suwak do nastawnej oprawki do wiertel
M27	VL

Klucze i klucze dynamometryczne

M28	Klucze dynamometryczne do montażu modułów ze złączem Coromant Capto
M29	Zestaw kluczy dynamometrycznych do nakrętek tulei ER
M30	Klucze dynamometryczne Torx Plus®

M31-M32 Śruby ściągające

Coromant Capto®

1 system – 3 pola zastosowania

Zastosowanie

Coromant Capto można stosować w dowolnych modelach obrabiarek:

- Centra tokarskie – do szybkiego mocowania i podawania chłodziwa pod wysokim ciśnieniem.
- Obrabiarki wielozadaniowe i centra obróbkowe – funkcja złącza gniazda wrzeciona obrotowego, rozwiązania modułowe i do szybkiego mocowania.
- Oprawki Coromant Capto są dostępne w sześciu wielkościach (C3-C10), dlatego stanowią elastyczne rozwiązanie w każdej sytuacji.



Cechy i korzyści

- Elastyczność dzięki pełnej modułowości
- Duża stabilność konstrukcyjna i dokładność
- Pomaga ograniczać zapasy narzędzi
- Zapewnia krótki czas ustawiania
- Efektywnie przenosi moment obrotowy
- Posiada wysoką wytrzymałość na zginanie
- Rozwiązanie do szybkiego mocowania, umożliwiające automatyczną wymianę narzędzia
- Doskonały system doprowadzenia chłodziwa zapewniający bezpieczną obróbkę nawet przy relatywnie niskim ciśnieniu
- Pozwala na doprowadzenie poprzez narzędzie chłodziwa pod wysokim ciśnieniem, z obrabiarki do samej krawędzi skrawającej
- Doskonałe wyważenie i współosiowość
- Rozwiązanie samocentrujące

www.sandvik.coromant.com/coromantcapto

Szybka wymiana

- Centra tokarskie
- Tokarki karuzelowe

Uchwyty mocujące Coromant Capto i uchwyty przenoszące napęd skracają czas ustawiania i zmiany narzędzia, poprawiając wykorzystanie obrabiarki.

System ze zintegrowanym wrzecionem

- Obrabiarki wielozadaniowe
- Tokarki karuzelowe
- Centra obróbkowe z funkcją toczenia

Złącze Coromant Capto w gnieździe narzędziowym wrzeciona obrabiarki zwiększa stabilność i wszechstronność zastosowań.

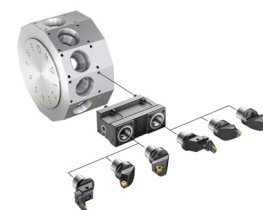
System narzędzi modułowych

- Centra obróbkowe
- Obrabiarki wielozadaniowe
- Tokarki karuzelowe

Adaptory Coromant Capto do gniazd obrabiarek wraz z przedłużkami i redukcjami umożliwiają składanie narzędzi o różnej długości i konstrukcji, pasujących do dowolnego typu gniazda obrabiarki.

Rodzina Coromant Capto®

Asortyment Coromant Capto obejmuje adaptory do gniazd wrzecion i głowic narzędziowych obrabiarek, uchwyty, oprawki, zintegrowane narzędzia, adaptory i oprawki zaciskowe.

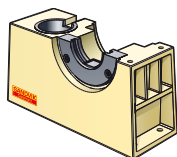


Przyrząd montażowy

Korpus przyrządu

Oznaczenie:

391.500



Korpus przyrządu

Oznaczenie:

391.501



Oznaczenie



Tuleja	Typ i wielkość złącza
391.540-C3	Coromant Capto wielkość C3
391.540-C4	Coromant Capto wielkość C4
391.540-C5	Coromant Capto wielkość C5
391.540-C6	Coromant Capto wielkość C6
391.540-C8	Coromant Capto wielkość C8
391.540-C10	Coromant Capto wielkość C10
391.540-HA04	HSK 40 typ A/C
391.540-HA05	HSK 50 typ A/C
391.540-HA06	HSK 63 typ A/C
391.540-HA08	HSK 80 typ A/C
391.540-HA10	HSK 100 typ A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Oznaczenie

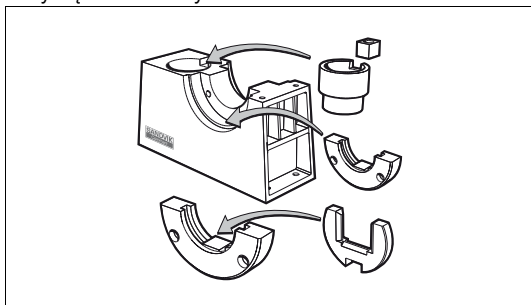


Kołnierz	Pierścień	Typ i wielkość złącza
391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto wielkość C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto wielkość C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto wielkość C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto wielkość C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto wielkość C8
	391.530-C10*	Coromant Capto wielkość C10
391.510-HA04		HSK 40 typ A
391.510-HA05		HSK 50 typ A
391.510-HA06		HSK 63 typ A
391.510-HA08		HSK 80 typ A
391.510-HA10		HSK 100 typ A
391.510-HA12		HSK 125 typ A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40, ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40, ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Uwaga: Z tuleją dostarczany jest klucz.

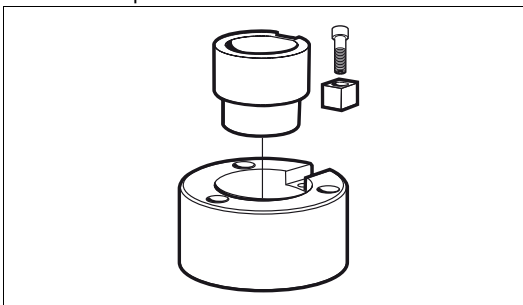
*) Pierścień zespolony z kołnierzem

Przyrząd montażowy 391.500



Należy wybrać kołnierz, pierścień i tuleję odpowiednio dopasowane do narzędzia, które będzie montowane.

Przyrząd 391.501 służy do obsługi narzędzi ze złączami Coromant Capto oraz HSK



Tuleję należy wybrać tak, aby była dopasowana do złącza.
Przyrząd powinien zostać zamocowany na stanowisku przy pomocy 3 śrub gniazdowych (nie dostarczanych z przyrządem)

Wózek na narzędzia Coromant Capto

Narzędzia szybkowymienne



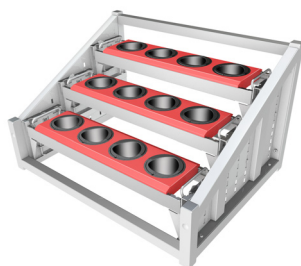
1. Stojak na uchwyty
2. Uchwyty na narzędzia
3. Gniazda narzędziowe (należy zamawiać oddzielnie)

Oznaczenie	Zestaw zawiera:		
CCW-KIT	TC-0	4 sztuki	Uchwyty na narzędzia
	TCC-2	4 pary	Podpory na uchwyty

Zamawianie całego wózka 1 szt. CCW-KIT + gniazda narzędziowe

Uchwyty na narzędzia i stojaki na uchwyty można nabyć jako dodatkowy sprzęt.

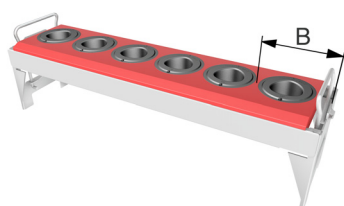
Stojak



Oznaczenie
BS-KIT

Akcesoria stojaka nie posiadają własnych oznaczeń zamówieniowych.

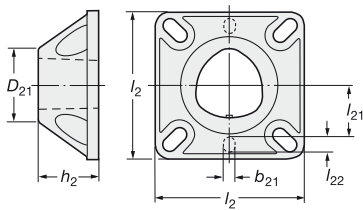
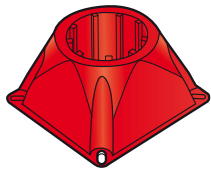
Gniazda narzędziowe - zamawiane oddzielnie



Oznaczenie	Szerokość (B), mm	Maks. liczba gniazd w uchwycie
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

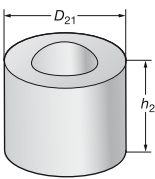
Wkładka (z gniazdem wielokątnym)

Coromant Capto®

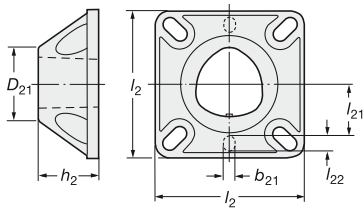
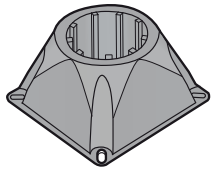


-4000
Kaseta z tworzywa do przechowywania (czerwona).

-6000-B



Aluminiowy półfabrykat kasety

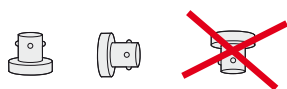
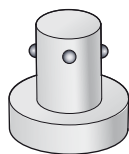


-5000
Kaseta do zabudowy na obrabiarce, z wysoko gatunkowego tworzywa (czarna).

Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm						Wszystkie plastikowe kasety współpracują z rozstawem otworów 17 mm, 20 mm, 25 mm i 1"
			b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	
C3	C3-C-4000	-	32	26	65	-	-	Wysokogatunkowe tworzywo. Kolor czerwony. Stosowane do przechowywania: – w pozycji pionowej – z mechanizmem typu PL-01 w pozycji poziomej lub pionowej.
C4	C4-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-4000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-4000	8	80	63	116	41	10	
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	Wysokogatunkowe wzmocnione czarne tworzywo. Do zabudowy na obrabiarce z mechanizmem AL-01.
C5	C5-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	Aluminiowe półfabrykaty kasety do indywidualnej adaptacji. Stosowane z AL-01.
C8	C8-C-6000-B		120	63	-	-	-	
C10	C10-C-6000-B		138	80	-	-	-	

Mechanizm blokujący kasety

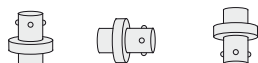
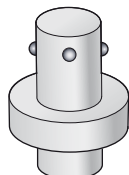
-PL



Pasywny mechanizm blokujący

Do przechowywania pionowo do góry i poziomo. NIGDY nie pionowo w dół.

-AL



Aktywny mechanizm blokujący

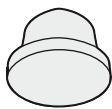
Przechowywanie pod wszystkimi kątami: pionowo w dół, do góry, lub poziomo.

CZC	Oznaczenie	Siła ciągnąca, N	
C4	C4-PL-01	55	Centralny bierny mechanizm blokujący. Mocowanie siłą napięcia sprężyny. Pasuje bezpośrednio do wszystkich kaset typu 4000.
C5	C5-PL-01	120	
C6	C6-PL-01	150	
C8	C8-PL-01	240	
CZC	Oznaczenie	Maks. ciężar narzędzia, kg	
C4	C4-AL-01	40	Aktywny mechanizm blokujący, mechanicznie dociskający. Pasuje do wszystkich kaset typu 5000/6000.
C5	C5-AL-01	60	
C6	C6-AL-01	75	
C8	C8-AL-01	110	
C10	C10-AL-01	150	
CZC	Oznaczenie	Maks. ciężar narzędzia, kg	
C6	C6-AL-02	75	Aktywny mechanizm blokujący, mechanicznie dociskający. Pasuje do wszystkich kaset typu 5000/6000.
C8	C8-AL-02	110	

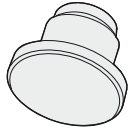
Element montażowy

Zaślepka ochronna

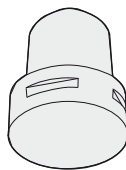
CP-11



CP-01



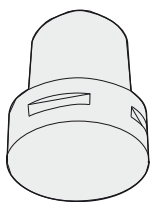
CPA-01



Wielkość złącza	Oznaczenie		
	Do uchwytów obsługiwanych ręcznie	Do uchwytów z automatyczną obsługą	Dla uchwytów serii 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Przyrząd do wyważania

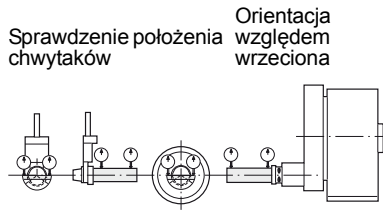
Cx-BAT-01



Wielkość złącza	Oznaczenie
C3	C3-BAT-01
C4	C4-BAT-01
C5	C5-BAT-01
C6	C6-BAT-01
C8	C8-BAT-01
C10	C10-BAT-01

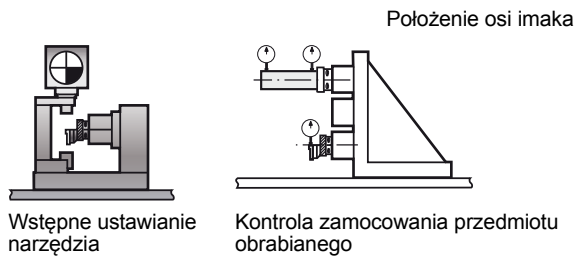
Element montażowy

Sprawdziany



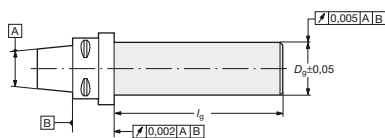
System Coromant Capto gwarantuje wyjątkową powtarzalność mocowania, która będzie jednak niedostateczna, jeżeli inne elementy układu obróbczego nie będą ustawione prawidłowo i precyzyjnie. Oferujemy szeroki zakres sprawdzianów osiowości oraz wysokości dla złączy różnych wielkości. Są one szczególnie zalecane do ustawiania tak istotnych czynników jak:

- Oś imaka narzędzia



Sprawdzanie osiowości

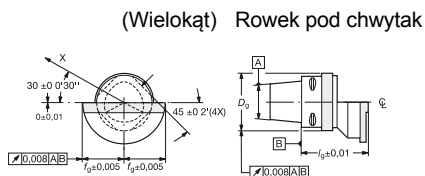
Sprawdziany MAS-11



Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm	
		D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

Sprawdzian położenia osi

Sprawdziany MAS-01



Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm		
		f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

Sprawdzian położenia osi

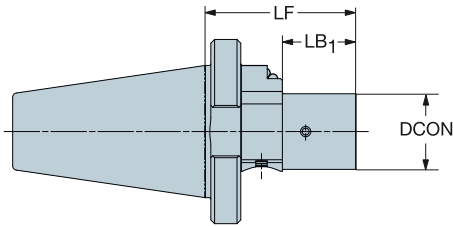
Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm	
		l_g	D_g
C4	C4-MAS-25 140	140	25
C5	C5-MAS-32 145	145	32
C6	C6-MAS-40 180	180	40
C8	C8-MAS-40 240	240	40

Element montażowy

Uchwyt do pomiarów poza obrabiarką

Coromant Capto®

J



				Wymiary, mm			
CZC _{WS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{WS}	LF	LB ₁
50	C3	0	0	C3-PMU-I50	32	75	36
	C4	0	0	C4-PMU-I50	40	80	39
	C5	0	0	C5-PMU-I50	50	90	45
	C6	0	0	C6-PMU-I50	63	107	56
	C8	0	0	C8-PMU-I50	80	127	60

K

L

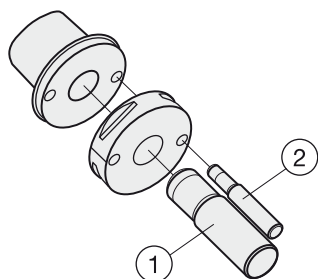
M

N

Element montażowy

Narzędzie do centrowania

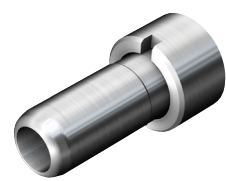
Narzędzie to wykorzystywane jest, aby sprawdzić tolerancję pozycjonowania systemu automatycznej wymiany narzędzi między ramieniem, magazynem i wrzecionem. Jeżeli tolerancja nie jest zachowana, wynikiem może być niezgodne z normami zużycie narzędzia skrawającego lub złącza Coromant Capto, złe zamocowanie, wypadanie narzędzia, obrażenia ciała personelu itd. Instrukcja i wymagane tolerancje dostępne są w opakowaniu razem z narzędziem.



Wielkość złącza	Oznaczenie	Części zamienne	
	Narzędzie	1	2
		Kolek pomiarowy	Kolek pomiarowy
C4	C4-AMT-01	5552 069-03	5552 069-01
C5	C5-AMT-01	5552 069-04	5552 069-01
C6	C6-AMT-01	5552 069-05	5552 069-02
C8	C8-AMT-01	5552 069-05	5552 069-02
C10	C10-AMT-01	5552 069-09	5552 069-08

Element montażowy

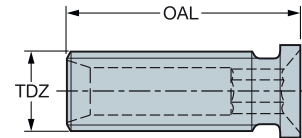
Rurka doprowadzająca chłodziwo do adapterów ze złączem HSK po stronie obrabiarki



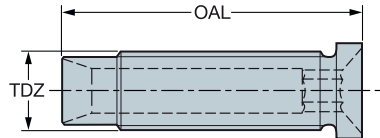
Wielkość HSK	Oznaczenie	Wymiary, mm				Klucz	
		BD	THL	OAL		Oznaczenie	Moment dokręcania, Nm
40	5692 022-02	8	7.5	29.5	0.01	5680 094-02	10
50	5692 022-03	10	9.5	32.8	0.02	5680 094-03	15
63	5692 022-04	12	11.5	46.5	0.03	5680 094-04	20
100	5692 022-06	16	15.5	44.5	0.05	5680 094-06	30
100	5692 022-16		16.0	44	0.06	5680 094-06	30
125	5692 022-07	18	17.5	48	0.08	5680 094-07	30

Śruby dla zastosowania MQL

Rys. 1



Rys. 2



Oznaczenie	Wielkość trzonka	Rys.	Wymiary, mm		
			OAL	TDZ	Klucz
5692 039-01	6 mm	2	34	M5	SW 2,5
5692 039-02	6 mm	1	17	M5	SW 2,5
5692 039-03	8 mm	2	34	M6	SW 3
5692 039-04	8 mm	1	18	M6	SW 3
5692 039-05	10 mm	2	35	M8x1	SW 4
5692 039-06	10 mm	1	18	M8x1	SW 4
5692 039-07	12 mm	2	35	M10x1	SW 5
5692 039-08	12 mm	1	18	M10x1	SW 5
5692 039-09	16 mm	2	37	M10x1	SW 5
5692 039-10	16 mm	1	22	M10x1	SW 5
5692 039-11	20 mm	2	40	M10x1	SW 5
5692 039-12	20 mm	1	23,5	M10x1	SW 5
5692 039-13	25 mm	1	27,5	M10x1	SW 5
5692 039-14	25 mm	1	30,5	M10x1	SW 5

Śruby do wyważania



Oznaczenie
5514 100-01

Śruby regulacji MQL dla opravek gwintowników CoroChuck 970-HAxxQ-xx-xxx

Gwintowniki z nakielkiem zewnętrznym

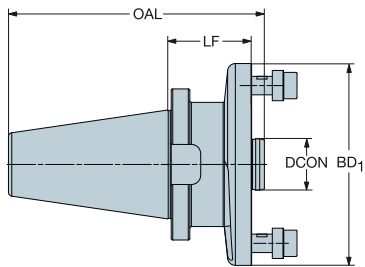
Średnica trzonka gwintownika, mm	ER20	ER25
6, 7	5692 037-01	
8, 9	5692 037-02	5692 037-04
10	5692 037-03	5692 037-03
11-16		5692 037-05

Gwintowniki z nakielkiem wewnętrznym

Średnica trzonka gwintownika, mm	ER20	ER25
6, 7	5692 038-01	
8, 9	5692 038-02	5692 038-04
10	5692 038-03	5692 038-03
11-16		5692 038-05

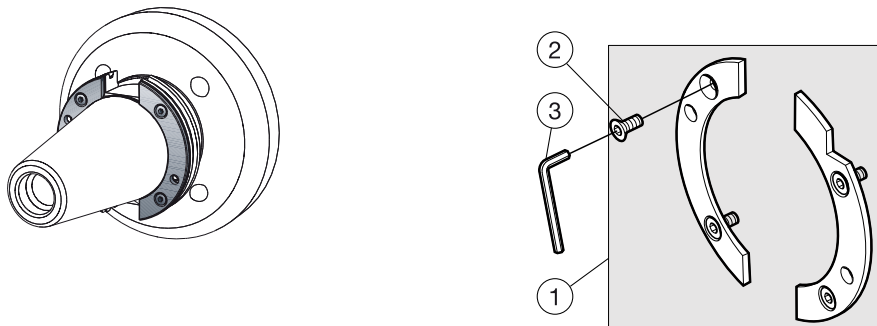


Adapter ze złączem ISO 7388-1 do mocowania wytaczadeł CoroBore® XL w trakcie wstępnego ustawiania



				Wymiary, mm				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	OAL	DCON	LF	BD ₁	KG
50	33	0	I50-PMU-A33	178.30	33	50.0	130.0	5.59

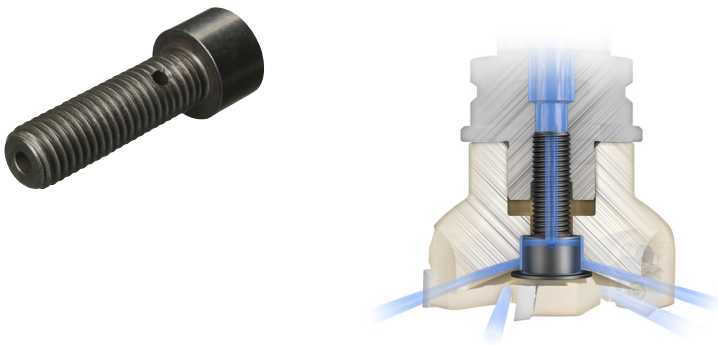
Zestaw podkładek



1	2	3
Zestaw podkładek	Śruba	Klucz
5549 128-50	3213 011-256	3021 010-025 (2.5)

Śruba do mocowania trzpieniowego z otworem dla chłodziwa

ISO A



Wielkość trzpienia	Śruba		Klucz
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22	5512 073-04	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-140 (12.0)

ISO B



Wielkość trzpienia	Śruba		Klucz
40	5512 098-03	(M20)	3021 010-060 (6.0) 3021 010-120 (12.0)

Coromant EH

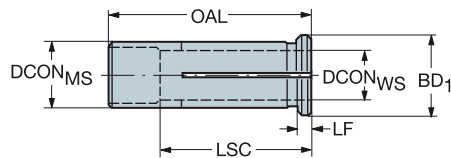
Główne części zamienne

						
Wielkość złącza	Klucz	Końcówka dynamometryczna ¹⁾	Końcówka klucza dynamometrycznego dla 2-ostrzowego freza palcowego ¹⁾	Wartość momentu Nm	Klucz dynamometryczny ¹⁾	Zakres momentów obrotowych Nm
E10	5680 093-01	5680 089-01	5680 089-06	12	5680 088-01	10-20
E12	5680 093-02	5680 089-02	5680 089-07	15	5680 088-01	10-20
E16	5680 093-03	5680 089-03	5680 089-08	30	5680 088-02	25-65
E20	5680 093-04	5680 089-04		50	5680 088-02	25-65
E25	5680 093-05	5680 089-05		65	5680 088-02	25-65

¹⁾ Akcesoria muszą być zamawiane oddzielnie

Tuleje cylindryczne

Uszczelnienie umożliwia pracę z chłodziwem podawanym przez narzędzie



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LSC	OAL	LF	BAR	KG		
6	3	1	1	393.CGS-06 03 27	6	3	9	25.0	30	3	80	0.012		
12	3	1	1	393.CGS-12 03 40	12	3	16	29.0	44	4	80	0.036		
	4	1	1	393.CGS-12 04 40	12	4	16	29.0	44	4	80	0.035		
	5	1	1	393.CGS-12 05 40	12	5	16	40.0	44	4	80	0.030		
	6	1	1	393.CGS-12 06 40	12	6	16	36.0	44	4	80	0.035		
	7	1	1	393.CGS-12 07 40	12	7	16	40.0	44	4	80	0.032		
	8	1	1	393.CGS-12 08 40	12	8	16	40.0	44	4	80	0.029		
	9	1	1	393.CGS-12 09 40	12	9	16	40.0	44	4	80	0.024		
	10	1	1	393.CGS-12 10 40	12	10	16	40.0	44	4	80	0.020		
20	3	1	1	393.CGS-20 03 52	20	3	25	28.0	54	4	80	0.118		
	4	1	1	393.CGS-20 04 52	20	4	25	50.0	54	4	80	0.104		
	5	1	1	393.CGS-20 05 52	20	5	25	50.0	54	4	80	0.100		
	6	1	1	393.CGS-20 06 52	20	6	25	36.0	54	4	80	0.110		
	7	1	1	393.CGS-20 07 52	20	7	25	50.0	54	4	80	0.110		
	8	1	1	393.CGS-20 08 52	20	8	25	50.0	54	4	80	0.108		
	9	1	1	393.CGS-20 09 52	20	9	25	38.0	54	4	80	0.106		
	9	1	1	393.CGS-20 09.7 50	20	9	25	38.0	54	4	80	0.102		
	10	1	1	393.CGS-20 10 52	20	10	25	50.0	54	4	80	0.102		
	11	1	1	393.CGS-20 11.7 50	20	11	25	50.0	54	4	80	0.094		
	12	1	1	393.CGS-20 12 52	20	12	25	45.0	54	4	80	0.094		
	14	1	1	393.CGS-20 14 52	20	14	25	50.0	54	4	80	0.081		
	15	1	1	393.CGS-20 15.7 50	20	15	25	50.0	54	4	80	0.067		
	16	1	1	393.CGS-20 16 52	20	16	25	49.0	54	4	80	0.065		
	18	1	1	393.CGS-20 18 52	20	18	25	46.0	54	4	80	0.045		
25	3	1	1	393.CGS-25 03 56	25	3	30	56.0	60	4	80	0.212		
	4	1	1	393.CGS-25 04 56	25	4	30	29.0	60	4	80	0.191		
	5	1	1	393.CGS-25 05 56	25	5	30	29.0	60	4	80	0.208		
	6	1	1	393.CGS-25 06 56	25	6	30	37.0	60	4	80	0.192		
	7	1	1	393.CGS-25 07 56	25	7	30	37.0	60	4	80	0.204		
	8	1	1	393.CGS-25 08 56	25	8	30	56.0	60	4	80	0.200		
	9	1	1	393.CGS-25 09 56	25	9	30	56.0	60	4	80	0.197		
	9	1	1	393.CGS-25 09.7 56	25	9	30	42.0	60	4	80	0.185		
	10	1	1	393.CGS-25 10 56	25	10	30	56.0	60	4	80	0.186		
	11	1	1	393.CGS-25 11.7 56	25	11	30	44.5	60	4	80	0.161		
	12	1	1	393.CGS-25 12 56	25	12	30	56.0	60	4	80	0.167		
	14	1	1	393.CGS-25 14 56	25	14	30	47.0	60	4	80	0.156		
	15	1	1	393.CGS-25 15.7 56	25	15	30	51.5	60	4	80	0.151		
	16	1	1	393.CGS-25 16 56	25	16	30	48.0	60	4	80	0.150		
	18	1	1	393.CGS-25 18 56	25	18	30	56.0	60	4	80	0.121		
	19	1	1	393.CGS-25 19.7 56	25	19	30	56.0	60	4	80	0.102		
	20	1	1	393.CGS-25 20 56	25	20	30	56.0	60	4	80	0.100		
32	8	1	1	393.CGS-32 08 60	32	8	36	60.0	64	4	80	0.329		
	10	1	1	393.CGS-32 10 60	32	10	36	40.0	64	4	80	0.300		
	12	1	1	393.CGS-32 12 60	32	12	36	45.0	64	4	80	0.312		
	14	1	1	393.CGS-32 14 60	32	14	36	46.0	64	4	80	0.300		
	15	1	1	393.CGS-32 15.7 60	32	15	36	50.5	64	4	80	0.287		
	16	1	1	393.CGS-32 16 60	32	16	36	48.0	64	4	80	0.288		
	18	1	1	393.CGS-32 18 60	32	18	36	49.0	64	4	80	0.268		
	19	1	1	393.CGS-32 19.7 60	32	19	36	53.5	64	4	80	0.248		
	20	1	1	393.CGS-32 20 60	32	20	36	50.0	64	4	80	0.248		
	24	1	1	393.CGS-32 24.7 60	32	24	36	60.0	64	4	80	0.184		
	25	1	1	393.CGS-32 25 60	32	25	36	60.0	64	4	80	0.181		

LSC = Długość mocowania wymagana do osiągnięcia szczelności.

Ściągacze do tulejek, patrz strona M17



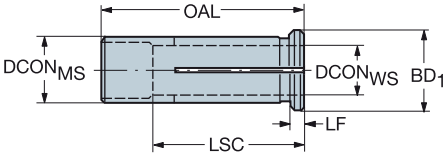
N22



N15

Tuleje cylindryczne

Podawanie chłodziwa przez tuleję



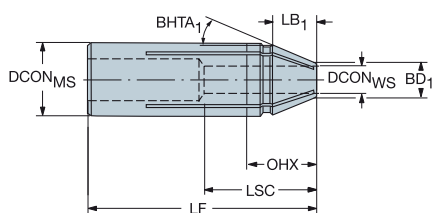
					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LSC	OAL	LF		
12	3	1	4	393.CG-12 03 40	12	3	16	40.0	44	4	80	0.037
	4	1	4	393.CG-12 04 40	12	4	16	40.0	44	4	80	0.037
	5	1	4	393.CG-12 05 40	12	5	16	29.0	44	4	80	0.036
	6	1	4	393.CG-12 06 40	12	6	16	40.0	44	4	80	0.034
	7	1	4	393.CG-12 07 40	12	7	16	37.0	44	4	80	0.030
	8	1	4	393.CG-12 08 40	12	8	16	40.0	44	4	80	0.029
	9	1	4	393.CG-12 09 40	12	9	16	40.0	44	4	80	0.025
	10	1	4	393.CG-12 10 40	12	10	16	40.0	44	4	80	0.020
20	3	1	4	393.CG-20 03 52	20	3	25	28.0	54	4	80	0.120
	4	1	4	393.CG-20 04 52	20	4	25	50.0	54	4	80	0.114
	5	1	4	393.CG-20 05 52	20	5	25	50.0	54	4	80	0.100
	6	1	4	393.CG-20 06 52	20	6	25	50.0	54	4	80	0.113
	7	1	4	393.CG-20 07 52	20	7	25	50.0	54	4	80	0.100
	8	1	4	393.CG-20 08 52	20	8	25	50.0	54	4	80	0.109
	9	1	4	393.CG-20 09 52	20	9	25	50.0	54	4	80	0.103
	10	1	4	393.CG-20 10 52	20	10	25	50.0	54	4	80	0.101
	12	1	4	393.CG-20 12 52	20	12	25	45.0	54	4	80	0.095
	14	1	4	393.CG-20 14 52	20	14	25	50.0	54	4	80	0.080
16	1	4	393.CG-20 16 52	20	16	25	50.0	54	4	80	0.064	
25	6	1	4	393.CG-25 06 56	25	6	30	56.0	60	4	80	0.192
	8	1	4	393.CG-25 08 56	25	8	30	56.0	60	4	80	0.200
	10	1	4	393.CG-25 10 56	25	10	30	56.0	60	4	80	0.171
	12	1	4	393.CG-25 12 56	25	12	30	46.0	60	4	80	0.168
	14	1	4	393.CG-25 14 56	25	14	30	47.0	60	4	80	0.154
	16	1	4	393.CG-25 16 56	25	16	30	48.0	60	4	80	0.140
	18	1	4	393.CG-25 18 56	25	18	30	48.0	60	4	80	0.120
	20	1	4	393.CG-25 20 56	25	20	30	50.0	60	4	80	0.100
32	6	1	4	393.CG-32 06 60	32	6	36	60.0	64	4	80	0.306
	8	1	4	393.CG-32 08 60	32	8	36	60.0	64	4	80	0.340
	10	1	4	393.CG-32 10 60	32	10	36	40.0	64	4	80	0.324
	12	1	4	393.CG-32 12 60	32	12	36	45.0	64	4	80	0.314
	14	1	4	393.CG-32 14 60	32	14	36	46.0	64	4	80	0.300
	16	1	4	393.CG-32 16 60	32	16	36	60.0	64	4	80	0.282
	18	1	4	393.CG-32 18 60	32	18	36	49.0	64	4	80	0.267
	20	1	4	393.CG-32 20 60	32	20	36	60.0	64	4	80	0.246
	25	1	4	393.CG-32 25 60	32	25	36	57.0	64	4	80	0.181

Ściągacze do tulejek, patrz strona M17



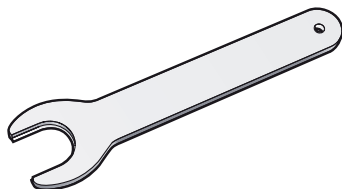
Tuleje cylindryczne

Typ wydłużony



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	BHTA	LSC	LF	BAR	KG
20	3	1	4	393.CGP-20 03 72	20	3	7	14	20°	28.0	72	80	0.134
	6	1	4	393.CGP-20 06 72	20	6	9	14	20°	36.0	72	80	0.139
	8	1	4	393.CGP-20 08 72	20	8	11	13	17°	36.0	72	80	0.127
	10	1	4	393.CGP-20 10 72	20	10	13	13	15°	41.0	72	80	0.123
	12	1	4	393.CGP-20 12 72	20	12	15	13	13°	55.0	72	80	0.112

Ściągacz do tulei cylindrycznych



Oznaczenie	Do tulei zaciskowej o wielkości
5680 061-01	12
5680 061-02	16
5680 061-03	20
5680 061-04	25
5680 061-05	32

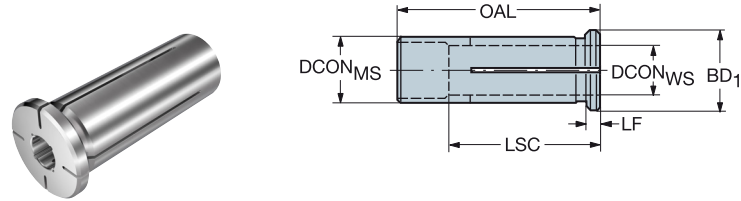


N22



N15

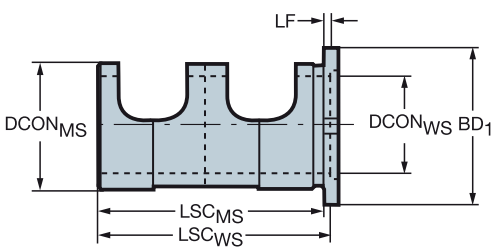
Tuleje cylindryczne
Precyzyjne podawanie chłodziwa przez tuleję



				Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	LB ₁	BD ₁			BAR	KG
12	2.90	1	4	393.CF-12 02.9 40	12.00	2.90	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03		
	3.80	1	4	393.CF-12 03.8 40	12.00	3.80	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03		
	4.80	1	4	393.CF-12 04.8 40	12.00	4.80	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03		
	5.80	1	4	393.CF-12 05.8 40	12.00	5.80	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03		
	6.00	1	4	393.CF-12 06 40	12.00	6.00	36.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03		
	7.80	1	4	393.CF-12 07.8 40	12.00	7.80	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.02		
	8.00	1	4	393.CF-12 08 40	12.00	8.00	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.02		
20	10.00	1	4	393.CF-20 10 50	20.00	10.00	45.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.10		
	11.70	1	4	393.CF-20 11.7 50	20.00	11.70	50.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.09		
	12.00	1	4	393.CF-20 12 50	20.00	12.00	50.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.09		
	15.70	1	4	393.CF-20 15.7 50	20.00	15.70	50.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.06		
	16.00	1	4	393.CF-20 16 50	20.00	16.00	50.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.06		
	6.00	1	4	393.CF-20 06 50	20.00	6.00	37.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.11		
	8.00	1	4	393.CF-20 08 50	20.00	8.00	50.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.10		
25	9.70	1	4	393.CF-20 09.7 50	20.00	9.70	40.00	54.00	4	4.00	25.00	80	0.10		
	10.00	1	4	393.CF-25 10 56	25.00	10.00	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.16		
	11.70	1	4	393.CF-25 11.7 56	25.00	11.70	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.16		
	12.00	1	4	393.CF-25 12 56	25.00	12.00	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.16		
	15.70	1	4	393.CF-25 15.7 56	25.00	15.70	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.15		
	16.00	1	4	393.CF-25 16 56	25.00	16.00	48.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.15		
	19.70	1	4	393.CF-25 19.7 56	25.00	19.70	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.10		
32	20.00	1	4	393.CF-25 20 56	25.00	20.00	56.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.10		
	9.70	1	4	393.CF-25 09.7 56	25.00	9.70	38.00	60.00	4	4.00	30.00	80	0.18		
	15.70	1	4	393.CF-32 15.7 60	32.00	15.70	47.00	64.00	4	4.00	36.00	80	0.28		
	19.70	1	4	393.CF-32 19.7 60	32.00	19.70	60.00	64.00	4	4.00	36.00	80	0.24		
	20.00	1	4	393.CF-32 20 60	32.00	20.00	50.00	64.00	4	4.00	36.00	80	0.24		
	24.70	1	4	393.CF-32 24.7 60	32.00	24.70	56.00	64.00	4	4.00	36.00	80	0.18		
	25.00	1	4	393.CF-32 25 60	32.00	25.00	57.00	64.00	4	4.00	36.00	80	0.18		



Tuleja mimośrodowa

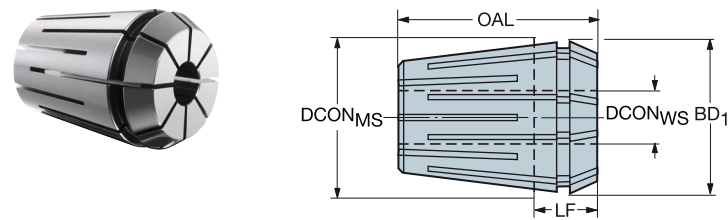


				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	ADJLN	ADJLX	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	OAL	LF	KG
25	20	-0.30	0.30	416.2-L20-25	25	20	33	5	60	2	0.084
32	25	-0.30	0.30	416.2-L25-32	32	25	40	5	65	3	0.153
40	32	-0.30	0.30	416.2-L32-40	40	32	50	5	75	2	0.238
50	40	-0.30	0.30	416.2-L40-50	50	40	60	5	85	2	0.419

Tuleja zaciskowa ER

Uszczelnienie umożliwia pracę z chłodziwem podawanym przez narzędzie

Zgodna z DIN 6499-B



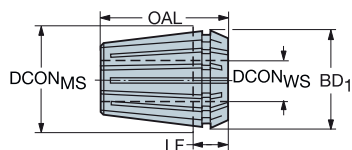
				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	DCONN _{WS}	DCONX _{WS}	BD ₁	OAL	LF		
ER16	3 (h9)	1	1	393.15-16 03	17	3			17	27	10	300	0.026
	4 (h9)	1	1	393.15-16 04	17	4			17	27	10	300	0.025
	5.0 - 4.5	1	1	393.15-16 05	17		4.5	5.0	17	27	10	300	0.026
	6.0 - 5.5	1	1	393.15-16 06	17		5.5	6.0	17	27	10	300	0.024
	8.0 - 7.5	1	1	393.15-16 08	17		7.5	8.0	17	27	10	300	0.021
	10.0 - 9.5	1	1	393.15-16 10	17		9.5	10.0	17	27	10	300	0.017
ER20	3 (h9)	1	1	393.15-20 03	21	3			21	31	11	300	0.047
	4 (h9)	1	1	393.15-20 04	21	4			21	31	11	300	0.046
	5 (h9)	1	1	393.15-20 05	21	5			21	31	11	300	0.045
	6 (h9)	1	1	393.15-20 06	21	6			21	31	11	300	0.044
	8.0 - 7.5	1	1	393.15-20 08	21		7.5	8.0	21	31	11	300	0.041
	10.0 - 9.5	1	1	393.15-20 10	21		9.5	10.0	21	31	11	300	0.036
	12.0 - 11.5	1	1	393.15-20 12	21		11.5	12.0	21	31	11	300	0.030
ER25	6 (h9)	1	1	393.15-25 06	26	6			26	34	11	300	0.080
	8.0 - 7.5	1	1	393.15-25 08	26		7.5	8.0	26	34	11	300	0.078
	10.0 - 9.5	1	1	393.15-25 10	26		9.5	10.0	26	34	11	300	0.074
	12.0 - 11.5	1	1	393.15-25 12	26		11.5	12.0	26	34	11	300	0.066
	14.0 - 13.5	1	1	393.15-25 14	26		13.5	14.0	26	34	11	300	0.060
	16.0 - 15.5	1	1	393.15-25 16	26		15.5	16.0	26	34	11	300	0.049
ER32	6 (h9)	1	1	393.15-32 06	33	6			33	40	12	300	0.163
	8.0 - 7.5	1	1	393.15-32 08	33		7.5	8.0	33	40	12	300	0.167
	10.0 - 9.5	1	1	393.15-32 10	33		9.5	10.0	33	40	12	300	0.158
	12.0 - 11.5	1	1	393.15-32 12	33		11.5	12.0	33	40	12	300	0.154
	14.0 - 13.5	1	1	393.15-32 14	33		13.5	14.0	33	40	12	300	0.135
	16.0 - 15.5	1	1	393.15-32 16	33		15.5	16.0	33	40	12	300	0.124
	18.0 - 17.5	1	1	393.15-32 18	33		17.5	18.0	33	40	12	300	0.112
	20.0 - 19.5	1	1	393.15-32 20	33		19.5	20.0	33	40	12	300	0.098
ER40	6 (h9)	1	1	393.15-40 06	41	6			41	46	14	300	0.291
	8 (h9)	1	1	393.15-40 08	41	8			41	46	14	300	0.289
	10.0 - 9.5	1	1	393.15-40 10	41		9.5	10.0	41	46	14	300	0.293
	12.0 - 11.5	1	1	393.15-40 12	41		11.5	12.0	41	46	14	300	0.286
	14.0 - 13.5	1	1	393.15-40 14	41		13.5	14.0	41	46	14	300	0.276
	16.0 - 15.5	1	1	393.15-40 16	41		15.5	16.0	41	46	14	300	0.265
	18.0 - 17.5	1	1	393.15-40 18	41		17.5	18.0	41	46	14	300	0.250
	20.0 - 19.5	1	1	393.15-40 20	41		19.5	20.0	41	46	14	300	0.232
	25.0 - 24.5	1	1	393.15-40 25	41		24.5	25.0	41	46	14	300	0.181



Tuleja zaciskowa ER

Podawanie chłodziwa przez tuleję

Zgodna z DIN 6499-B



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{NWS}	DCON _{XWS}	BD ₁	OAL	LF				
ER8	3.00 - 2.50	1	4	393.14-08 0300	8	2.5	3.0	8	13	4	300	0.005		
	3.50 - 3.00	1	4	393.14-08 0350	8	3.0	3.5	8	13	4	300	0.005		
	4.00 - 3.50	1	4	393.14-08 0400	8	3.5	4.0	11	13	4	300	0.005		
ER11	1.00 - 0.75	1	4	393.14-11 0100	11	0.8	1.0	11	18	6	300	0.009		
	1.25 - 1.00	1	4	393.14-11 0125	11	1.0	1.3	11	18	6	300	0.009		
	1.50 - 1.25	1	4	393.14-11 0150	11	1.3	1.5	11	18	6	300	0.009		
	1.75 - 1.50	1	4	393.14-11 0175	11	1.5	1.8	11	18	6	300	0.009		
	2.00 - 1.75	1	4	393.14-11 0200	11	1.8	2.0	11	18	6	300	0.009		
	2.25 - 2.00	1	4	393.14-11 0225	11	2.0	2.3	11	18	6	300	0.009		
	2.50 - 2.25	1	4	393.14-11 0250	11	2.3	2.5	11	18	6	300	0.009		
	3.00 - 2.50	1	4	393.14-11 0300	11	2.5	3.0	11	18	6	300	0.009		
	3.50 - 3.00	1	4	393.14-11 0350	11	3.0	3.5	11	18	6	300	0.009		
	4.00 - 3.50	1	4	393.14-11 0400	11	3.5	4.0	11	18	6	300	0.009		
	4.50 - 4.00	1	4	393.14-11 0450	11	4.0	4.5	11	18	6	300	0.009		
	5.00 - 4.50	1	4	393.14-11 0500	11	4.5	5.0	11	18	6	300	0.009		
	5.50 - 5.00	1	4	393.14-11 0550	11	5.0	5.5	11	18	6	300	0.008		
	6.00 - 5.50	1	4	393.14-11 0600	11	5.5	6.0	11	18	6	300	0.007		
	6.50 - 6.00	1	4	393.14-11 0650	11	6.0	6.5	11	18	6	300	0.007		
	7.00 - 6.50	1	4	393.14-11 0700	11	6.5	7.0	11	18	6	300	0.006		
ER16	1.0 - 0.5	1	4	393.14-16 0100	17	0.5	1.0	17	27	10	300	0.027		
	1.5 - 1.0	1	4	393.14-16 0150	17	1.0	1.5	17	27	10	300	0.027		
	2.0 - 1.0	1	4	393.14-16 0200	17	1.0	2.0	17	27	10	300	0.027		
	2.5 - 1.5	1	4	393.14-16 0250	17	1.5	2.5	17	27	10	300	0.027		
	3.0 - 2.0	1	4	393.14-16 0300	17	2.0	3.0	17	27	10	300	0.024		
	4.0 - 3.0	1	4	393.14-16 0400	17	3.0	4.0	17	27	10	300	0.003		
	5.0 - 4.0	1	4	393.14-16 0500	17	4.0	5.0	17	27	10	300	0.025		
	6.0 - 5.0	1	4	393.14-16 0600	17	5.0	6.0	17	27	10	300	0.023		
	7.0 - 6.0	1	4	393.14-16 0700	17	6.0	7.0	17	27	10	300	0.021		
	8.0 - 7.0	1	4	393.14-16 0800	17	7.0	8.0	17	27	10	300	0.020		
	9.0 - 8.0	1	4	393.14-16 0900	17	8.0	9.0	17	27	10	300	0.018		
10.0 - 9.0	1	4	393.14-16 1000	17	9.0	10.0	17	27	10	300	0.016			
ER20	1.5 - 1.0	1	4	393.14-20 015	21	1.0	1.5	21	31	11	300	0.047		
	2.0 - 1.5	1	4	393.14-20 020	21	1.5	2.0	21	31	11	300	0.049		
	2.5 - 2.0	1	4	393.14-20 025	21	2.0	2.5	21	31	11	300	0.048		
	3.0 - 2.5	1	4	393.14-20 030	21	2.5	3.0	21	31	11	300	0.046		
	4.0 - 3.0	1	4	393.14-20 040	21	3.0	4.0	21	31	11	300	0.045		
	5.0 - 4.0	1	4	393.14-20 050	21	4.0	5.0	21	31	11	300	0.044		
	6.0 - 5.0	1	4	393.14-20 060	21	5.0	6.0	21	31	11	300	0.043		
	7.0 - 6.0	1	4	393.14-20 070	21	6.0	7.0	21	31	11	300	0.041		
	8.0 - 7.0	1	4	393.14-20 080	21	7.0	8.0	21	31	11	300	0.037		
	9.0 - 8.0	1	4	393.14-20 090	21	8.0	9.0	21	31	11	300	0.037		
	10.0 - 9.0	1	4	393.14-20 100	21	9.0	10.0	21	31	11	300	0.034		
	11.0 - 10.0	1	4	393.14-20 110	21	10.0	11.0	21	31	11	300	0.033		
	12.0 - 11.0	1	4	393.14-20 120	21	11.0	12.0	21	31	11	300	0.031		
13.0 - 12.0	1	4	393.14-20 130	21	12.0	13.0	21	31	11	300	0.026			
ER25	2.0 - 1.5	1	4	393.14-25 020	26	1.5	2.0	26	34	11	300	0.079		
	2.5 - 2.0	1	4	393.14-25 025	26	2.0	2.5	26	34	11	300	0.079		
	3.0 - 2.5	1	4	393.14-25 030	26	2.5	3.0	26	34	11	300	0.078		
	4.0 - 3.0	1	4	393.14-25 040	26	3.0	4.0	26	34	11	300	0.079		
	5.0 - 4.0	1	4	393.14-25 050	26	4.0	5.0	26	34	11	300	0.078		
	6.0 - 5.0	1	4	393.14-25 060	26	5.0	6.0	26	34	11	300	0.076		
	7.0 - 6.0	1	4	393.14-25 070	26	6.0	7.0	26	34	11	300	0.076		
	8.0 - 7.0	1	4	393.14-25 080	26	7.0	8.0	26	34	11	300	0.073		
	9.0 - 8.0	1	4	393.14-25 090	26	8.0	9.0	26	34	11	300	0.078		
	10.0 - 9.0	1	4	393.14-25 100	26	9.0	10.0	26	34	11	300	0.070		
	11.0 - 10.0	1	4	393.14-25 110	26	10.0	11.0	26	34	11	300	0.067		
	12.0 - 11.0	1	4	393.14-25 120	26	11.0	12.0	26	34	11	300	0.064		
	13.0 - 12.0	1	4	393.14-25 130	26	12.0	13.0	26	34	11	300	0.063		
	14.0 - 13.0	1	4	393.14-25 140	26	13.0	14.0	26	34	11	300	0.057		
	15.0 - 14.0	1	4	393.14-25 150	26	14.0	15.0	26	34	11	300	0.054		
	16.0 - 15.0	1	4	393.14-25 160	26	15.0	16.0	26	34	11	300	0.047		



N22

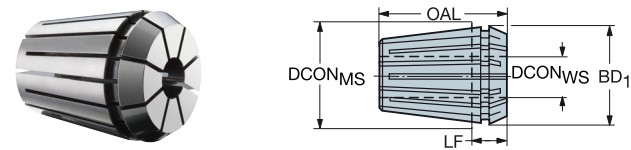


N15

Tuleja zaciskowa ER

Podawanie chłodziwa przez tuleję

Zgodna z DIN 6499-B

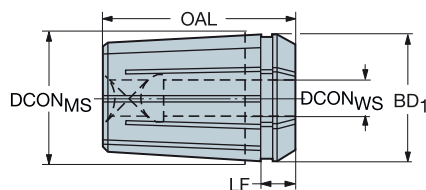


				Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	DCON _{WS}	BD ₁	OAL	LF	BAR	KG
ER32	2.5 - 2.0	1	4	393.14-32 025	33	2.0	2.5	33	40	12	300	0.155
	3.0 - 2.5	1	4	393.14-32 030	33	2.5	3.0	33	40	12	300	0.161
	4.0 - 3.0	1	4	393.14-32 040	33	3.0	4.0	33	40	12	300	0.154
	5.0 - 4.0	1	4	393.14-32 050	33	4.0	5.0	33	40	12	300	0.151
	6.0 - 5.0	1	4	393.14-32 060	33	5.0	6.0	33	40	12	300	0.157
	7.0 - 6.0	1	4	393.14-32 070	33	6.0	7.0	33	40	12	300	0.161
	8.0 - 7.0	1	4	393.14-32 080	33	7.0	8.0	33	40	12	300	0.158
	9.0 - 8.0	1	4	393.14-32 090	33	8.0	9.0	33	40	12	300	0.157
	10.0 - 9.0	1	4	393.14-32 100	33	9.0	10.0	33	40	12	300	0.144
	11.0 - 10.0	1	4	393.14-32 110	33	10.0	11.0	33	40	12	300	0.151
	12.0 - 11.0	1	4	393.14-32 120	33	11.0	12.0	33	40	12	300	0.147
	13.0 - 12.0	1	4	393.14-32 130	33	12.0	13.0	33	40	12	300	0.143
	14.0 - 13.0	1	4	393.14-32 140	33	13.0	14.0	33	40	12	300	0.142
	15.0 - 14.0	1	4	393.14-32 150	33	14.0	15.0	33	40	12	300	0.124
	16.0 - 15.0	1	4	393.14-32 160	33	15.0	16.0	33	40	12	300	0.126
	17.0 - 16.0	1	4	393.14-32 170	33	16.0	17.0	33	40	12	300	0.114
	18.0 - 17.0	1	4	393.14-32 180	33	17.0	18.0	33	40	12	300	0.108
	19.0 - 18.0	1	4	393.14-32 190	33	18.0	19.0	33	40	12	300	0.109
	20.0 - 19.0	1	4	393.14-32 200	33	19.0	20.0	33	40	12	300	0.095
ER40	4.0 - 3.0	1	4	393.14-40 040	41	3.0	4.0	41	46	14	300	0.302
	5.0 - 4.0	1	4	393.14-40 050	41	4.0	5.0	41	46	14	300	0.316
	6.0 - 5.0	1	4	393.14-40 060	41	5.0	6.0	41	46	14	300	0.304
	7.0 - 6.0	1	4	393.14-40 070	41	6.0	7.0	41	46	14	300	0.282
	8.0 - 7.0	1	4	393.14-40 080	41	7.0	8.0	41	46	14	300	0.305
	9.0 - 8.0	1	4	393.14-40 090	41	8.0	9.0	41	46	14	300	0.302
	10.0 - 9.0	1	4	393.14-40 100	41	9.0	10.0	41	46	14	300	0.299
	11.0 - 10.0	1	4	393.14-40 110	41	10.0	11.0	41	46	14	300	0.295
	12.0 - 11.0	1	4	393.14-40 120	41	11.0	12.0	41	46	14	300	0.292
	13.0 - 12.0	1	4	393.14-40 130	41	12.0	13.0	41	46	14	300	0.286
	14.0 - 13.0	1	4	393.14-40 140	41	13.0	14.0	41	46	14	300	0.281
	15.0 - 14.0	1	4	393.14-40 150	41	14.0	15.0	41	46	14	300	0.275
	16.0 - 15.0	1	4	393.14-40 160	41	15.0	16.0	41	46	14	300	0.269
	17.0 - 16.0	1	4	393.14-40 170	41	16.0	17.0	41	46	14	300	0.261
	18.0 - 17.0	1	4	393.14-40 180	41	17.0	18.0	41	46	14	300	0.253
	19.0 - 18.0	1	4	393.14-40 190	41	18.0	19.0	41	46	14	300	0.250
	20.0 - 19.0	1	4	393.14-40 200	41	19.0	20.0	41	46	14	300	0.228
	21.0 - 20.0	1	4	393.14-40 210	41	20.0	21.0	41	46	14	300	0.217
	22.0 - 21.0	1	4	393.14-40 220	41	21.0	22.0	41	46	14	300	0.220
23.0 - 22.0	1	4	393.14-40 230	41	22.0	23.0	41	46	14	300	0.210	
24.0 - 23.0	1	4	393.14-40 240	41	23.0	24.0	41	46	14	300	0.198	
25.0 - 24.0	1	4	393.14-40 250	41	24.0	25.0	41	46	14	300	0.187	
26.0 - 25.0	1	4	393.14-40 260	41	25.0	26.0	41	46	14	300	0.174	
ER50	26.0 - 24.0	1	4	393.14-50 260	52	24.0	26.0	52	60	21	300	0.478
	28.0 - 26.0	1	4	393.14-50 280	52	26.0	28.0	52	60	21	300	0.461
	30.0 - 28.0	1	4	393.14-50 300	52	28.0	30.0	52	60	21	300	0.413
	32.0 - 30.0	1	4	393.14-50 320	52	30.0	32.0	52	60	21	300	0.371
	34.0 - 32.0	1	4	393.14-50 340	52	32.0	34.0	52	60	21	300	0.332
	36.0 - 34.0	1	4	393.14-50 360	52	34.0	36.0	52	60	21	300	0.279



Tuleja zaciskowa ER do gwintowników

Zgodna z DIN 6499-B



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	OAL	LF	BAR	KG
ER11	4.00 x 3.15	1	4	393.14-11 D040X0315	11	4	11	18	4	300	0.009
	2.50 x 2.00	1	4	393.14-11 D025X021	11	2	11	18	4	300	0.009
	2.80 x 2.10	1	4	393.14-11 D028X021	11	2	11	18	4	300	0.010
	5.00 x 4.00	1	4	393.14-11 D050X040	11	5	11	18	4	300	0.008
	3.50 x 2.70	1	4	393.14-11 D035X027	11	3	11	18	4	300	0.010
	4.00 x 3.00	1	4	393.14-11 D040X030	11	4	11	18	4	300	0.009
	4.50 x 3.40	1	4	393.14-11 D045X034	11	4	11	18	4	300	0.008
	6.00 x 4.90	1	4	393.14-11 D060X049	11	6	11	18	4	300	0.007
ER20	4.00 x 3.15	1	4	393.14-20 D040X0315	20	4	21	31	7	300	0.047
	5.00 x 4.00	1	4	393.14-20 D050X040	20	5	21	31	7	300	0.044
	3.50 x 2.70	1	4	393.14-20 D035X027	20	3	21	31	7	300	0.045
	6.30 x 5.00	1	4	393.14-20 D063X050	20	6	21	31	7	300	0.042
	7.10 x 5.60	1	4	393.14-20 D071X056	20	7	21	31	7	300	0.043
	4.50 x 3.40	1	4	393.14-20 D045X034	20	4	21	31	7	300	0.043
	8.00 x 6.30	1	4	393.14-20 D080X063	20	8	21	31	7	300	0.039
	5.50 x 4.30	1	4	393.14-20 D055X043	20	5	21	31	7	300	0.043
	9.00 x 7.10	1	4	393.14-20 D090X071	20	9	21	31	7	300	0.039
	6.00 x 4.90	1	4	393.14-20 D060X049	20	6	21	31	7	300	0.042
	10.00 x 8.00	1	4	393.14-20 D100X080	20	10	21	31	7	300	0.035
	7.00 x 5.50	1	4	393.14-20 D070X055	20	7	21	31	7	300	0.041
	8.00 x 6.30	1	4	393.14-25 D080X063	25	8	26	34	8	300	0.077
	9.00 x 7.10	1	4	393.14-25 D090X071	25	9	26	34	8	300	0.077
ER25	6.00 x 4.90	1	4	393.14-25 D060X049	25	6	26	34	8	300	0.077
	10.00 x 8.00	1	4	393.14-25 D100X080	25	10	26	34	8	300	0.074
	7.00 x 5.50	1	4	393.14-25 D070X055	25	7	26	34	8	300	0.076
	11.20 x 9.00	1	4	393.14-25 D112X090	25	11	26	34	8	300	0.071
	12.50 x 10.00	1	4	393.14-25 D125X100	25	12	26	34	8	300	0.065
	14.00 x 11.20	1	4	393.14-25 D140X112	25	14	26	34	8	300	0.057
	11.00 x 9.00	1	4	393.14-25 D110X090	25	11	26	34	8	300	0.071
	12.00 x 9.00	1	4	393.14-25 D120X090	25	12	26	34	8	300	0.067
	16.00 x 12.00	1	4	393.14-25 D160X120	25	16	26	34	8	300	0.047
	12.50 x 10.00	1	4	393.14-40 D125X100	40	12	41	46	11	300	0.283
ER40	14.00 x 11.20	1	4	393.14-40 D140X112	40	14	41	46	11	300	0.275
	16.00 x 12.50	1	4	393.14-40 D160X125	40	16	41	46	11	300	0.265
	12.00 x 9.00	1	4	393.14-40 D120X090	40	12	41	46	11	300	0.281
	18.00 x 14.50	1	4	393.14-40 D180X145	40	18	41	46	11	300	0.248
	20.00 x 16.00	1	4	393.14-40 D200X160	40	20	41	46	11	300	0.234
	22.00 x 18.00	1	4	393.14-40 D220X180	40	22	41	46	11	300	0.213
	22.00 x 18.00	1	4	393.14-50 D220X180	52	22	52	60	17	300	0.543
ER50	25.00 x 20.00	1	4	393.14-50 D250X200	52	25	52	60	17	300	0.500
	28.00 x 22.00	1	4	393.14-50 D280X220	52	28	52	60	17	300	0.449
	32.00 x 24.00	1	4	393.14-50 D320X240	52	32	52	60	17	300	0.380

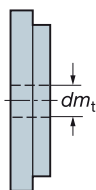
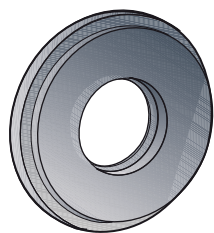


N22



N15

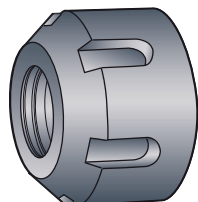
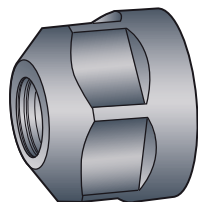
Pierścień uszczelniający tulei ER dla doprowadzenia chłodziwa przez narzędzie



Wielkość 16		Wielkość 25		Wielkość 32		Wielkość 40	
Zakres, mm dm_t	Oznaczenie	Zakres, mm dm_t	Oznaczenie	Zakres, mm dm_t	Oznaczenie	Zakres, mm dm_t	Oznaczenie
3.0-2.5	3916.00300	6.0-5.5	3925.00600	3.0-2.5	3932.00300	6.0-5.5	3940.00600
4.0-3.5	3916.00400	7.0-6.5	3925.00700	3.5-3.0	3932.00350	7.0-6.5	3940.00700
5.0-4.5	3916.00500	8.0-7.5	3925.00800	4.0-3.5	3932.00400	8.0-7.5	3940.00800
6.0-5.5	3916.00600	9.0-8.5	3925.00900	4.5-4.0	3932.00450	9.0-8.5	3940.00900
7.0-6.5	3916.00700	10.0-9.5	3925.01000	5.0-4.5	3932.00500	10.0-9.5	3940.01000
8.0-7.5	3916.00800	11.0-10.5	3925.01100	5.5-5.0	3932.00550	11.0-10.5	3940.01100
9.0-8.5	3916.00900	12.0-11.5	3925.01200	6.0-5.5	3932.00600	12.0-11.5	3940.01200
10.0-9.5	3916.01000	13.0-12.5	3925.01300	6.5-6.0	3932.00650	13.0-12.5	3940.01300
		14.0-13.5	3925.01400	7.0-6.5	3932.00700	14.0-13.5	3940.01400
		15.0-14.5	3925.01500	7.5-7.0	3932.00750	15.0-14.5	3940.01500
		16.0-15.5	3925.01600	8.0-7.5	3932.00800	16.0-15.5	3940.01600
				8.5-8.0	3932.00850	17.0-16.5	3940.01700
				9.0-8.5	3932.00900	18.0-17.5	3940.01800
				9.5-9.0	3932.00950	19.0-18.5	3940.01900
				10.0-9.5	3932.01000	20.0-19.5	3940.02000
				10.5-10.0	3932.01050	21.0-20.5	3940.02100
				11.0-10.5	3932.01100	22.0-21.5	3940.02200
				11.5-11.0	3932.01150	25.0-24.5	3940.02500
				12.0-11.5	3932.01200	26.0-25.5	3940.02600
				12.5-12.0	3932.01250		
				13.0-12.5	3932.01300		
				13.5-13.0	3932.01350		
				14.0-13.5	3932.01400		
				14.5-14.0	3932.01450		
				15.0-14.5	3932.01500		
				15.5-15.0	3932.01550		
				16.0-15.5	3932.01600		
				16.5-16.0	3932.01650		
				17.0-16.5	3932.01700		
				17.5-17.0	3932.01750		
				18.0-17.5	3932.01800		
				18.5-18.0	3932.01850		
				19.0-18.5	3932.01900		
				19.5-19.0	3932.01950		
				20.0-19.5	3932.02000		

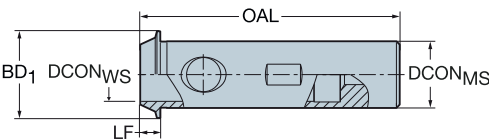
Maksymalne ciśnienie chłodziwa 150 bar.

Nakrętki do opravek z tuleją zaciskową ER i pierścieniem uszczelniającym dla doprowadzenia chłodziwa przez narzędzie



CZC	Oznaczenie	TDZ	Klucz
ER16	5533 051-01	M22 x 1.5	5680 091-01
ER20	5533 051-02	M25 x 1.5	5680 091-02
ER25	5533 051-03	M32 x 1.5	5680 096-02
ER32	5533 051-04	M40 x 1.5	5680 096-03
ER40	5533 051-05	M50 x 1.5	5680 096-04

Tuleja do wykończeniowej głowicy wytaczarskiej

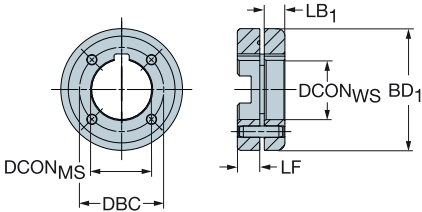


					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	OAL	LF	BAR	KG	
20	16	1	1	393.37A-20 16 072	20	16	26	78	6	20	0.114	

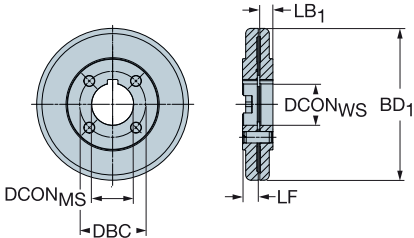
Używać z wytaczakami R429U/R429.90



Element montażowy
Kołnierz stabilizujący do CoroMill® QD

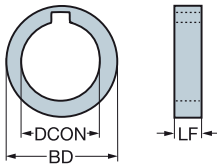


				Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LSC	OAL	LF	LB₁	BD₁	BAR	KG		
32	X32	4	4	5549 201-011	32.00	32.00	2.40	25.40	12	11.00	65.00	80	0.46		
40	X40	4	4	5549 201-021	40.00	40.00	2.40	29.00	15	11.60	87.00	80	0.98		



				Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON_{MS}	DCON_{WS}	LSC	OAL	LF	LB₁	BD₁	BAR	KG		
40	X40	4	4	5549 201-041	40.00	40.00	2.40	29.00	15	12.50	145.00	80	2.75		
	X40	4	4	5549 201-081	40.00	40.00	2.40	29.00	15	11.60	185.00	80	4.62		

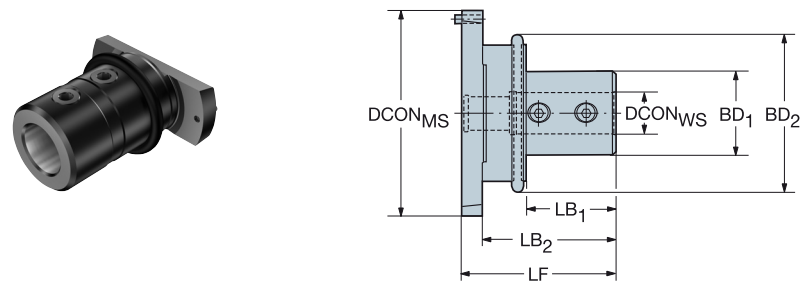
Pierścienie dystansowe
Dla adapterów frezarskich serii 391.10
ISO 839/2 1977



Oznaczenie	Model adaptera	Wymiary, mm											
		LF	0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	10.0	20.0	30.0
		DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-011	391.10-16...	16	25	25	25	27	27	27	27	27	27	27	—
5549 091-021	391.10-22...	22	33	33	33	34	34	34	34	34	34	34	34
5549 091-031	391.10-27...	27	39	39	39	40	40	40	40	40	40	40	40
5549 091-041	391.10-32...	32	45	45	45	46	46	46	46	46	46	46	46
5549 091-051	391.10-40...	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55
5549 091-061	391.10-50...	50	67	67	—	68	68	68	68	68	68	68	68
5549 091-071	391.10-60...	60	84	84	—	84	84	84	84	84	84	84	84

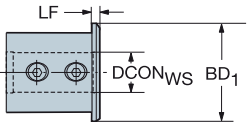


Suwak do nastawnej oprawki do wiertel



				Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃			
01	20	1	1	393.277-20 01 075A	78.0	20.0	75.0	44.0	65.0	75.0	40.0	55.2	78.0	20	0.85	
	25	1	1	393.277-25 01 080A	78.0	25.0	80.0	50.0	70.0	80.0	45.0	55.2	78.0	20	0.94	
02	20	1	1	393.277-20 02 075A	98.0	20.0	75.0	44.0	65.0	75.0	40.0	75.2	98.0	20	1.26	
	25	1	1	393.277-25 02 085A	98.0	25.0	85.0	54.0	75.0	85.0	45.0	75.2	98.0	20	1.39	
32	1	1	1	393.277-32 02 085A	98.0	32.0	85.0	54.0	75.0	85.0	52.0	75.2	98.0	20	1.47	
03	40	1	1	393.277-40 03 090A	136.0	40.0	90.0	65.0	90.0		65.0	136.0		20	3.52	
	50	1	1	393.277-50 03 100A	136.0	50.0	100.0	75.0	110.0		75.0	163.0		20	3.90	

Tuleja redukcyjna do suwaka do nastawnej oprawki do wiertel



				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BD ₁		
40	32	1	1	393.277-40 32 074A	40.0	32.0	70	4.0	48.0	80	0.30

VL

Elementy służące do montażu wiertła trepanacyjnego ze złączem VL

1.

2.

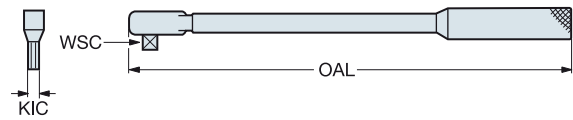
3.

1. Oznaczenie klucza	2. Oznaczenie śruby	3. Oznaczenie tulei centrującej
5680 065-02	5516 030-01	5638 030-01



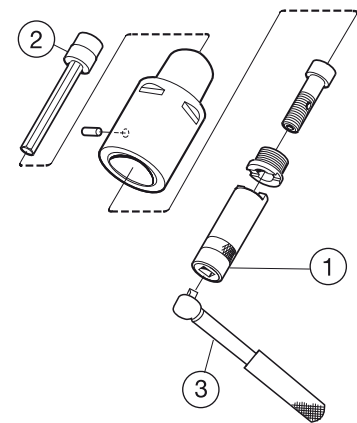
Montaż narzędzi
Coromant Capto®

Klucz dynamometryczny do uchwytów mocujących obsługiwanych ręcznie, szybkozłacz



Wielkość złącza	Klucz dynamometryczny		Wymiary, mm		Końcówka klucza	
	Oznaczenie	Zakres momentów, Nm	WSC	OAL	Oznaczenie	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	345	5680 035-14	8
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	345	5680 035-06	10
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	345	5680 035-07	12
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	345	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 035-07	12
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	548	5680 035-10	17

Klucz dynamometryczny do zespołów modułowych z centralną śrubą mocującą



Wielkość złącza	3. Klucz dynamometryczny		Wymiary, mm		2. Przedłużka klucza		1. Klucz do przeciwnakrętek
	Oznaczenie	Zakres momentów, Nm	WSC	OAL	Oznaczenie	KIC	Oznaczenie
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

Wyżej wymienione klucze kalibrować należy zgodnie z normą ISO 6789, dokładność w granicach 4%

Zestaw kluczy dynamometrycznych do nakrętek tulei ER



ER-TW-SET

CZC	Oznaczenie	Zestaw zawiera:	
ER11	ER-TW-SET	Klucz dynamometryczny	Pierścień
ER16		ER-TW	ER11-COLLAR
ER20			ER16-COLLAR
ER25			ER20-COLLAR
ER32			ER25-COLLAR
			ER32-COLLAR

Zacisk do śrub ER-TW-CLIP dostępny jako część zamienna.

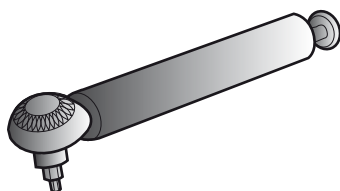
Zestaw zawiera wysokiej klasy klucz dynamometryczny oraz wymienne pierścienie do nakrętek tulei wielkości od ER11 do ER32. Zestaw zawierający klucz dynamometryczny i 5 pierścieni jest dostarczany w praktycznym pudełku.

Klucz do tulei zintegrowanej

CZC	Oznaczenie	
ER11	5680 091-03	
ER16	5680 096-06	
ER20	5680 096-01	
ER25	5680 096-02	
ER32	5680 096-03	

CoroChuck™ 930

Klucz dynamometryczny



Oznaczenie
5680 099-01

Klucze dynamometryczne Torx Plus®

Odpowiedni moment podczas dokręcania płytek w gniazdach frezów jest warunkiem prawidłowego działania narzędzia. Wraz ze śrubami Torx Plus nowy klucz gwarantuje ulepszone i bezpieczne mocowanie płytek.

Klucze, dostępne w kilku rozmiarach i testowane na wytrzymałość do 10 000 dokręceń płytki, są skalibrowane na wartość momentu odpowiednią dla prawidłowego montażu płytek głowic frezarskich Sandvik Coromant.

Klucz dynamometryczny jest zawsze zalecanym kluczem do śrub Torx Plus. Nowy klucz musi być zamawiany oddzielnie za wyjątkiem wyposażenia CoroMill® Century, CoroMill® 790 oraz frezów CoroMill® 390 w wersji z długimi krawędziami skrawającymi, patrz tablice z częściami zamiennymi.

Klucze dynamometryczne Torx Plus®

Nowy klucz dynamometryczny	Wielkość	Moment obrotowy dokręcania, Nm	Stary klucz dynamometryczny
5680 100-01	6IP	0.6	5680 086-01
5680 100-02	7IP	0.9	5680 086-02
5680 100-03	8IP	1.2	5680 086-03
5680 100-04	9IP	1.4	5680 086-04
5680 100-05	10IP	2.0	5680 086-05
5680 100-06	15IP	3.0	5680 086-06
5680 100-07	20IP	5.0	-
5680 100-08	25IP	7.5	-

Uwaga! Torx Plus jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Camcar Textron (USA).

Uwaga!

Pragniemy zwrócić uwagę wszystkich naszych klientów na fakt, że nowe klucze i wkrętaki Torx Plus NIE pasują do standardowych śrub Torx.

Natomiast standardowe klucze i wkrętaki Torx będą pasować do nowych śrub Torx Plus.



5680 100-07 (20IP) oraz 5680 100-08 (25IP)

Klucz dynamometryczny Torx Plus® z końcówkami wkręcającymi

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



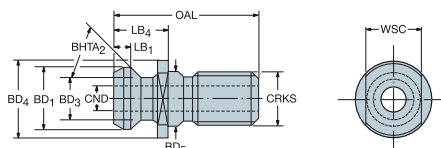
Klucz dynamometryczny	Zakres momentów obrotowych	
	Nm	Obejma
5680 105-01	0.3 - 1.2	Prosta
5680 105-02	1.2 - 3.0	Prosta
5680 105-05	3.0 - 6.0	Kątowa
5680 105-06	4.0 - 8.8	Kątowa

Końcówka wkręcająca	OAL	N _T
	mm	Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Śruby ściągające



PS-VxxC

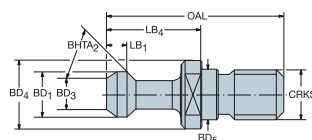


CAT-V

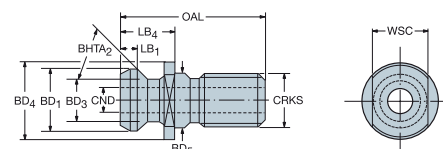
				Wymiary, mm														
CZC	CRKS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	WSC	LB ₁	LB ₄	CND	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	OAL	(KG)	Obrabiarka		
40	M16	1	1	PS-V40C-45-001	18	5.4	16.4	7	19.0	12.9	22.5		45°	38	0.04			
	M16	1	1	PS-V40C-45-006	19	5.1	19.1	6	18.8	12.4	22.1	17	45°	47	0.06	Fadal		
50	M24	1	1	PS-V50C-45-001	30	7.7	25.5	11	29.1	19.6	37.0		45°	59	0.15			
	1-8 UNC	1	1	PS-V50C-45-005	31	7.6	25.4	11	29.0	20.8	36.3	26	45°	58	0.17	Mazak		
	1-8 UNC	1	1	PS-V50C-45-008	29	9.9	45.2	9	22.9	16.9	38.1	24	45°	79	0.20	Makino		
	1-8 UNC	1	1	PS-V50C-60-001	29	9.9	44.9	6	23.0	17.0	38.1	25	60°	82	0.29	Okuma		



PS-Ixx



PS-IxxC



ISO

				Wymiary, mm														
CZC	CRKS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	WSC	LB ₁	LB ₄	CND	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	OAL	KG	BSG	Obrabiarka	
30	M12	0	0	PS-I30-75-001	14	5.0	24.0		13.0	9.0	17.0	13	75°	44	0.04			
40	M16	0	0	PS-I40-75-001	19	6.0	26.0		19.0	14.0	23.0	17	75°	54	0.05	DIN 69872		
	M16	1	1	PS-I40C-45-001	18	5.3	16.4	7	19.0	12.9	22.5	17	45°	44	0.05	ISO 7388 B		
	M16	1	1	PS-I40C-45-002	19	5.0	16.2	7	18.8	12.4	21.8	17	45°	41	0.05		Mazak	
	M16	1	1	PS-I40C-45-003	19	5.0	19.1	7	18.8	12.4	22.0	17	45°	44	0.05		Mazak	
	M16	1	1	PS-I40C-75-001	19	6.0	26.0	7	19.0	14.0	23.0	17	75°	54	0.05	DIN 69872		
	M16	1	1	PS-I40C-75-002	19	6.0	26.0	7	19.0	14.0	23.0	17	75°	54	0.05	ISO 7388		
	M16	1	1	PS-I40C-75-003	19	6.0	29.0	7	19.0	14.1	23.0	17	75°	54	0.05		Mori Seiki	
	M16	1	1	PS-I40C-75-003	19	6.0	29.0	7	19.0	14.1	23.0	17	75°	54	0.05		Mori Seiki	
50	M24	0	0	PS-I50-45-001	30	7.6	25.5		29.1	19.6	37.0	25	45°	65	0.15	ISO 7388 B		
	M24	0	0	PS-I50-75-001	30	9.0	34.0		28.0	21.0	36.0	25	75°	74	0.15	DIN 69872		
	M24	0	0	PS-I50-75-002	30	9.0	34.0		28.0	21.0	36.0	20	75°	74	0.15			
	M24	0	0	PS-I50-75-003	30	9.0	34.0		28.0	21.1	36.0	25	75°	74	0.15			
	M24	0	0	PS-I50-90-001	30	10.0	46.6		22.0	16.0	39.0	32	90°	99	0.15		GSP	
	M24	1	1	PS-I50C-45-001	30	7.6	25.5	11	29.1	19.6	37.0	25	45°	65	0.15	ISO 7388 B		
	M24	1	1	PS-I50C-45-002	26	5.2	16.4	7	19.0	12.9	30.0	25	45°	56	0.15			
	M24	1	1	PS-I50C-45-003	30	7.6	25.4	10	29.0	20.8	36.5	25	45°	65	0.15		Yamazaki	
	M24	1	1	PS-I50C-45-004	30	7.6	25.4	10	29.0	20.8	36.5	25	45°	65	0.15		Yamazaki	
	M24	1	1	PS-I50C-75-001	30	9.0	34.0	11	28.0	21.0	36.0	25	75°	74	0.15	DIN 69872		
	M24	1	1	PS-I50C-75-002	30	9.0	34.0	11	28.0	21.0	36.0	25	75°	74	0.15	ISO 7388		
	M24	1	1	PS-I50C-90-001	30	6.5	32.5	6	20.0	13.0	38.5		90°	70	0.15		Forest	



N22

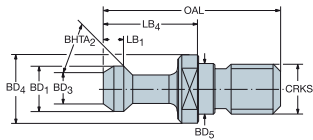


N15

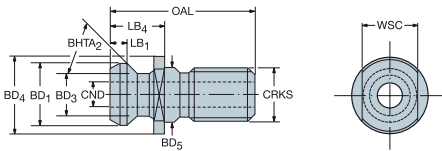
Śruby ściągające



PS-Bxx



PS-BxxC



MAS-BT

					Wymiary, mm																
CZC	CRKS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	WSC	LB ₁	LB ₄	CND	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	OAL		BSG	Obrabiarka				
30	M12	0	0	PS-B30-45-001	13	5.0	23.0		11.0	7.0	16.0	12	45°	43	0.03						
	M12	0	0	PS-B30-60-001	13	7.0	35.0		11.0	7.0	16.0	12	60°	43	0.03						
	M12	1	1	PS-B30C-45-001	13	5.0	23.0	2	11.0	7.0	16.5	12	45°	43	0.03						
	M12	1	1	PS-B30C-45-002	13	5.0	23.0	2	11.0	7.0	16.5	12	45°	43	0.03		Mori Seiki				
	M12	1	1	PS-B30C-45-003	13	5.0	23.0	4	11.0	8.0	16.5	12	45°	43	0.03		Fanuc				
	M12	1	1	PS-B30C-60-001	13	5.0	23.0	2	11.0	7.0	16.5	12	60°	43	0.03						
	M12	1	1	PS-B30C-60-002	13	5.0	23.0	2	11.0	7.5	16.5	12	60°	43	0.03		Brother				
40	M16	0	0	PS-B40-45-001	19	7.0	35.0		15.0	10.0	23.0	17	45°	60	0.05						
	M16	0	0	PS-B40-60-001	19	7.0	35.0		15.0	10.0	23.0	17	60°	60	0.05						
	M16	0	0	PS-B40-90-001	19	7.0	35.0		15.0	10.0	23.0	17	90°	60	0.05						
	M16	1	1	PS-B40C-45-001	19	7.0	35.0	4	15.0	10.0	23.0	17	45°	60	0.05						
	M16	1	1	PS-B40C-60-001	19	7.0	35.0	3	15.0	10.0	23.0	17	60°	60	0.05						
	M16	1	1	PS-B40C-75-001	18	11.4	25.1	7	25.3	21.1	25.3	17	75°	53	0.05						
	M16	1	1	PS-B40C-75-002	19	6.0	29.0	7	19.0	14.0	23.0	17	75°	54	0.05	JIS 40					
	M16	1	1	PS-B40C-90-001	19	7.0	35.0	3	15.0	10.0	23.0	17	90°	60	0.05						
50	M24	0	0	PS-B50-45-001	30	10.0	45.0		23.0	17.0	38.0	25	45°	85	0.25						
	M24	0	0	PS-B50-60-001	30	10.0	45.0		23.0	17.0	38.0	25	60°	85	0.25						
	M24	0	0	PS-B50-90-001	30	10.0	45.0		23.0	17.0	38.0	25	90°	85	0.25		Okuma				
	M24	1	1	PS-B50C-45-001	30	10.0	45.0	7	23.0	17.0	38.0	25	45°	85	0.25						
	M24	1	1	PS-B50C-60-001	30	10.0	45.0	8	23.0	17.0	38.0	25	60°	85	0.25						
	M24	1	1	PS-B50C-75-001	30	9.0	34.0	11	28.0	21.0	36.0	25	75°	74	0.22	JIS 50					
	M24	1	1	PS-B50C-90-001	30	8.0	31.0	6	24.0	18.0	36.0	25	90°	71	0.20		Mitsui				
	M24	1	1	PS-B50C-90-002	30	10.0	45.0	8	23.0	17.0	38.0	25	90°	85	0.25		Okuma				

Informacje ogólne

Wiper

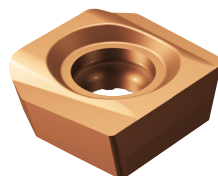
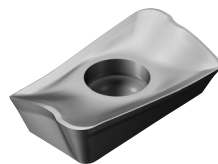
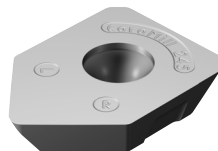
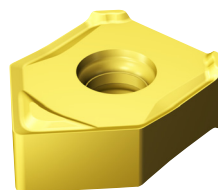
Płytki stworzone dla zwiększania produktywności

Wiper

Wymieniając jedną lub kilka płytek we frezie na płytki dogładzające poprawić można jakość wykończenia powierzchni przedmiotu. Płytki dogładzające są bardziej skuteczne przy wysokim posuwie na obrót (f_n), w frezach o większej średnicy z gęstą podziałką i wyposażonych w możliwość regulacji położenia ostrzy.

Posuw na obrót może być zwiększony ok. czterokrotnie, bez utraty jakości powierzchni. Płytki dogładzające stosowane są we frezowaniu w większości materiałów dla uzyskania dobrych chropowatości powierzchni – nawet w niekorzystnych warunkach.

TECHNOLOGY
Wiper



Modułowy system narzędziowy Coromant EH

Bogaty wybór narzędzi o małej średnicy

CoroMill® 316



CoroMill® 495



CoroMill® 490



CoroMill® 390

CoroBore® 825
EHCoroBore® 824
XS

CoroMill® 216



CoroMill® 300



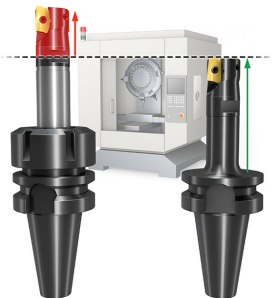
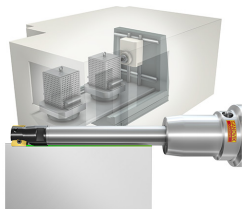
Węglík spiekany
Ciężki metal
Stal

Stożek

HSK

Coromant Capto®

Tuleja ER



Duże centra obróbkowe

Długi wysięg przy zachowaniu stabilności i odstępu od powierzchni przedmiotu.

Małe i średnie centra obróbkowe

Gdy długość programowa jest decydującym parametrem.

Średnie i duże centra obróbkowe

Rozwiązania modułowe Coromant Capto® dla różnych długości.

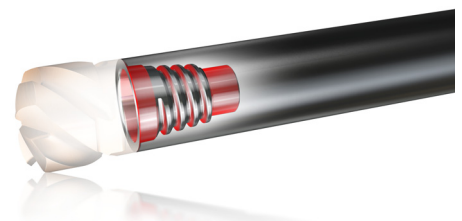
Centra tokarskie z napędzanymi uchwytami narzędziowymi

Mała długość wysięgu całkowitego zespołu narzędzia i średnica obrotu głowicy rewolwerowej.

www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Złącze Coromant EH

Podstawowym elementem systemu Coromant EH jest samocentryżujące połączenie gwintowe zapewniające bezpieczne mocowanie, sztywność i wytrzymałość. Złącze posiada fizyczną blokadę, która ułatwia wycucie, czy część robocza została prawidłowo zamocowana i zabezpiecza przed przeciążeniem mocowania.



CoroChuck™ 930

Precyzyjna oprawka zaciskowa z mocowaniem hydraulicznym zabezpieczająca przez wysunięciem narzędzia

Zastosowanie

- Frezowanie i wiercenie wymagające precyzji, łatwości obsługi i zabezpieczenia przed wysunięciem narzędzia z oprawki
- Wszystkie popularne złącza obrabiarek

Cechy i korzyści

- Duża wydajność skrawania, przekładająca się na większą produktywność
- Bezpieczny przebieg obróbki
- Szybka wymiana i ustawienie narzędzia
- Lepsza jakość wykończenia powierzchni, dłuższa trwałość narzędzia
- Wysoka dokładność przedmiotów obrabianych
- Najlepsze na rynku zabezpieczenie przed wysunięciem narzędzia z oprawki oparte na innowacyjnej konstrukcji Fulcrum*, wykorzystującej dużą siłę mocującą. Wartość siły mocującej jest taka sama przy każdym użyciu
- Łatwość obsługi przy pomocy klucza dynamometrycznego, gwarantującego bezpieczne mocowanie
- Złącze wykończone od strony obrabiarki metodą szlifowania spełnia najwyższe wymagania w zakresie precyzji
- Dobra powtarzalność
- Wyważenie zgodnie z normą DIN 69888
- Możliwość regulacji długości mocowania za pomocą śruby



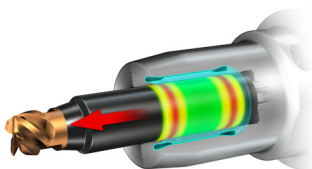
www.sandvik.coromant.com/corochuck930

Dostępne typy złączy

- Coromant Capto®
- HSK
- BIG-PLUS
- ISO
- CAT-V
- MAS-BT



Oprawkę CoroChuck™ 930 można stosować z redukcyjną tuleją zaciskową lub bez niej. Do wewnętrznego podawania chłodziwa używać tulei 393.CGS, do zewnętrznego podawania chłodziwa zalecana jest tuleja 393.CG.



Konstrukcja Fulcrum* najlepiej spośród wszystkich rozwiązań na rynku zabezpiecza przed wysunięciem narzędzia z oprawki, umożliwiając bezpieczne zamocowanie chwytu narzędzia za pomocą dwóch podpór z każdej strony.



Dostępne również ze złączem BIG-PLUS do centrów obróbkowych.

CoroChuck™ 970

Bezpieczny przebieg gwintowania

Zastosowanie

- Zapobiega wykonaniu gwintu nadwymiarowego
- Do dowolnych operacji gwintowania synchronicznego

Cechy i korzyści

- Większa trwałość gwintowników
- Bezpieczny przebieg obróbki
- Znacznie mniejsze ryzyko wykonania gwintów nadwymiarowych
- Metoda gwintowania synchronicznego pozwala zmniejszyć siły zgniatania działające na boczne powierzchnie zarysu gwintownika
- Dokładna głębokość obróbki, dzięki ograniczonej kompensacji osiowej
- Udoskonalona konstrukcja umożliwia wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
- Możliwość podawania chłodziwa pod ciśnieniem do 80 bar
- Szeroki wybór złączy mocujących



www.sandvik.coromant.com/corochuck970

Dostępne typy złączy

- Coromant Capto®
- Stożek ISO (ISO, MAS-BT, CAT-V)
- HSK
- Chwyt cylindryczny
- Weldon
- Coromant EH

Asortyment produktów

- Wielkości tulei ER mocowanych w CoroChuck 970: 8, 11, 20, 25, 40 i 50.
- Modele dla tulei ER wielkości 50 mają we wnętrzu adaptera zabierak o przekroju kwadratowym współpracujący z dużymi gwintownikami (M48). Tuleja zaciskowa używana w przypadku tak dużych gwintowników nie posiada zabieraka.
- W przypadku HSK 63 i HSK 100 możliwe jest użycie chłodziwa MQL dla tulei ER wielkości 20 i 25.

Asortyment produktów

Wersja	Coromant Capto®	Coromant EH	Stożek (ISO, MAS-BT, CAT-V)	Stożek BIG-PLUS (ISO, MAS-BT, CAT-V)	HSK	Chwyt cylindryczny	Weldon
SynchroFlex®	C3, C4, C5, C6, C8, C10	25	30, 40, 50	30, 40, 50	63, 100	12, 16, 20	12, 16, 25, 25A, 40

Tailor Made

Dodatkowe opcje narzędzi dostosowane do potrzeb klienta.



		CoroMill® 490		Inquiry/ordering No.	
Customer		Customer No. (Coromant internal)		Date	
Street		Telephone		Customer attention	
Post Code/City/State		Telex		Issuer	
Quantity		Customer denomination			

Oprócz szerokiego asortymentu standardowego możemy zaoferować narzędzia o wymiarach odpowiadających Państwa indywidualnym wymaganiom na standardowych warunkach. Dzięki tej ofercie można sprecyzować wymiary narzędzia i dostosować je do potrzeb klienta nie ponosząc kosztów projektowania narzędzi specjalnych.

Quantity

Customer information

- Quick quotation
- Easy to order
- Competitive delivery

Even more possibilities thanks to tailored design!
If you do not find what you need in our comprehensive standard programme, choose the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.

main catalogue or supplement catalogue
make made Your choice

bow standard

1/4	Delivered with shims (see exception)
3/8, 1/2, 25/64	4000 05 13

several pitch not valid for every combination

on insert size, cutter diameter and pitch

Coromant Capto

Coromant Capto

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

HSK A

HSK A

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm) IC

Size D_{max} (mm) IC

Size D_{min} (mm

Co oferujemy

- Szybka wycena
- Łatwy tryb składania zamówienia
- Gwarancja pracy produktu dla podanych parametrów skrawania
- Atrakcyjny czas dostawy

www.sandvik.coromant.com/tailormade

Opcja Tailor Made jest dostępna dla następujących rodzin produktów:

Frezowanie

- CoroMill® 245
- CoroMill® 300
- CoroMill® 390
- CoroMill® 419
- CoroMill® 490
- CoroMill® 790
- CoroMill® Century
- CoroMill® 331
- CoroMill® QD

Wiercenie

- CoroDrill® 870
- CoroDrill® 880
- CoroDrill® 881
- Coromant U

Adaptery

- System Coromant EH
- CoroChuck™ 930
- Coromant Capto®

Narzędzia specjalne

Jeśli ani rozwiązanie standardowe, ani wersja Tailor Made nie spełniają Państwa oczekiwań, mogą Państwo zaufać bogatemu doświadczeniu specjalistów Sandvik Coromant w zakresie projektowania rozwiązań narzędziowych, odpowiadających szczególnie wymagającym kryteriom.

Formularze zamówień na narzędzia w opcji Tailor Made są dostępne na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

Na rzecz ochrony środowiska naturalnego

Przylączy się już dzisiaj do koncepcji odzyskiwania surowców (CRC)!

Koncepcja odzyskiwania surowców (Coromant Recycling Concept - CRC) jest kompleksową usługą odzyskiwania zużytych płytek węglkowych, oferowaną dla wszystkich klientów Sandvik Coromant. W związku ze wzrastającym zapotrzebowaniem na surowce nieodnawialne, oszczędne gospodarowanie ich malejącymi zasobami jest powinnością wszystkich producentów. Sandvik Coromant bierze udział w tej akcji, oferując zbiórkę zużytych płytek węglkowych i ich przeróbkę w sposób najbardziej przyjazny dla środowiska naturalnego. Wszystkie zużyte płytki węglkowe powinny być zbierane do pojemników zbiorczych na stanowisku roboczym. Gdy pojemnik zbiorczy jest zapełniony, jego zawartość przekłada się do pojemnika transportowego. Zalecamy wyposażenie każdej narzędziowni w dwa pojemniki transportowe. Zapełniony pojemnik transportowy należy następnie wysłać do najbliższego przedstawicielstwa Sandvik Coromant lub do lokalnego dystrybutora, gdzie można zasięgnąć bliższych informacji.

Korzyści z CRC mówią same za siebie:

- Wspólny dla wszystkich rynków system recyklingu.
- Dla kupujących bezpośrednio, jak i przez sieć dystrybutorów.
- Zbiórka i transport ułatwione dzięki systemowi specjalnych pojemników.
- Mniejsze straty, mniejsze obciążenie dla środowiska naturalnego.
- Lepsze spożytkowanie zasobów naturalnych.
- Akceptujemy węgliki pochodzące od innych producentów.



Zamów pojemnik zbiorczy na zużyte płytki dla każdej tokarki, frezarki, wiertarki czy centrum obróbczego. Zalecamy jeden pojemnik zbiorczy dla płytek oraz jeden oddzielny dla narzędzi pełnowęglkowych przy każdym stanowisku obróbkowym.

Pojemnik zbiorczy:	Oznaczenie
Pojemnik transportowy dla narzędzi pełnowęglkowych (drewniany):	91617
Pojemnik transportowy dla płytek (drewniany):	92994
	92995

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Informacje z zakresu BHP dotyczące m.in. szlifowania węglików spiekanych

Składniki

Oprawki narzędzi

Oprawki narzędzi składają się głównie ze stopów żelaza (FE) z niskoprocentową domieszką chromu, niklu, manganu, molibdenu i krzemu.

Płytki wymienne i narzędzia skrawające jednolite wykonane z węglików spiekanych

Produkty z węgliku spiekanego zawierają głównie węgiel wolframu i kobalt. Mogą one również zawierać węgliki i karbonitryle w których skład wchodzi: tytan, tantal, niob, chrom, molibden i wanad.

Rodzaje narażenia na szkodliwe działanie

Szlifowanie lub podgrzewanie półfabrykatu lub gotowego produktu na bazie spieku węglkowego prowadzi do wydzielania pyłu lub wylęgów zawierających niebezpieczne składniki, które mogą być szkodliwe dla dróg oddechowych (wdychanie), pokarmowych (połknięcie), lub spowodować obrażenia skóry lub oczu.

Ostra toksyczność

Pyły są toksyczne w razie wdychania. Wdychanie może spowodować podrażnienie lub zapalenie dróg oddechowych. Stwierdzono, że jednocześnie wdychanie kobaltu i węgliku wolframu jest znacznie groźniejsze niż wdychanie samego kobaltu. Zetknięcie ze skórą może powodować podrażnienie i wysypkę. U osób, których skóra jest podatna na uczulenia - może wystąpić reakcja alergiczna.

Toksyczność przewlekła

Powtarzające się wdychanie aerozoli zawierających kobalt może spowodować trudności w oddychaniu. Przedłużające się wdychanie kobaltu w zwiększonych stężeniach może spowodować zwłóknienie płuc, lub prowadzić do raka płuc. Badania epidemiologiczne wskazują, że u pracowników narażonych w przeszłości na duże stężenia węgliku wolframu / kobaltu występuje zwiększone ryzyko rozwoju raka płuc.

Kobalt i nikiel mają działanie potencjalnie uczulające względem skóry. Powtarzające się lub długotrwałe narażenie na działanie tych substancji może powodować podrażnienie skóry.

Ostrzeżenia przed ryzykiem

Toksyczne: grozi poważną utratą zdrowia w razie długotrwałego narażenia się na wdychanie

Toksyczne przy wdychaniu

Ograniczone dowody na działanie rakotwórcze.

Może spowodować uczulenie w razie wdychania lub zetknięcia ze skórą

Działania zapobiegawcze

Unikać wytwarzania i wdychania pyłów. Stosować miejscową wentylację wyciągową w stopniu wystarczającym do utrzymania poziomu ekspozycji znacznie poniżej wartości dopuszczalnych w danym kraju.

Jeżeli przewietrzanie nie jest możliwe do zrealizowania, lub jest niewystarczające, należy stosować maski ochronne, zatwierdzone w danym kraju do tego rodzaju zastosowań.

W razie konieczności stosować okulary ochronne z osłonami bocznymi.

Unikać powtarzającego się kontaktu ze skórą. Stosować odpowiednie rękawice ochronne. Po wykonaniu czynności dokładnie umyć powierzchnię skóry.

Stosować odpowiednią odzież ochronną. Pracować w odzieży ochronnej w miarę potrzeb.

Nie jeść, nie pić, ani nie palić tytoniu na stanowisku roboczym. Przed jedzeniem, piciem lub paleniem tytoniu dokładnie umyć powierzchnię skóry.



Ogólny sposób oznaczania frezów CoroMill

R	A	390	-	063	Q	22	L	-	11	M	050
1	2	3		4	5	6	7		8	9	10

1 Kierunek obrotów R = Obroty prawe	2 Wersja (opcjonalnie) A = Calowe	3 Kod rodziny produktów Np.: 390 = CoroMill® 390
4 Średnica skrawania Np.: 063 = 63 mm	5 Rodzaj mocowania A = Cylindryczny metryczny B = Weldon metryczny C = Coromant Capto® D = Cylindryczny calowy J = Mocowanie trzepieniowe CIS M = Weldon calowy N = Whistle Notch calowy Q = Mocowanie trzepieniowe metryczne O = Cylindryczny calowy R = Mocowanie trzepieniowe calowe T = Złącze gwintowane W = Whistle Notch metryczny HA= HSK typ A	
6 Wielkość złącza 22 = 22 mm	7 Długość trzonka (opcjonalnie) L = Bardzo długie	9 Wersja podziałki L = Podziałka rzadka M = Podziałka normalna H = Podziałka gęsta
8 Wielkość płytki 11 = 11 mm (LE)	10 Długość funkcjonalna, LF Np.: 050 = 50 mm	

Ogólny sposób oznaczania płytek CoroMill



1 Wersja płytki R = Prawe L = Lewe	2 Kod rodziny produktów Np.: 390= CoroMill® 390	3 Wielkość płytki Np.: 11 = 11 mm
4 Grubość płytki, S Np.: T3 S = 3.97 mm 04 S = 4.76 mm 06 S = 6.33 mm	5 Promień naroża Np.: 12 = 1,2 mm	6 Rodzaj ostrza M = Najwyższe bezpieczeństwo E = Najwyższa ostrość i najwyższa precyzja H = Wysoka ostrość i wysoka precyzja K = Wysoka ostrość
7 Podstawowy materiał obrabiany wg ISO P M K N S H	8 Obszar zastosowania L = Obróbka lekka M = Obróbka średnia H = Obróbka ciężka T = Frezowanie toczne	9 Opcja Wiper W = Wiper

Sposób oznaczania narzędzi CoroMill® 327

Płytki CoroMill 327

Rowki i fazy

327	R	12	-	22	130	45	08	-	GC
1	2	3		4	5	9	12		7

Frezowanie gwintów

327	R	06	-	12	100	VM	-	TH
1	2	3		4	10	11		7

Profilowanie

327	R	06	-	12	220	11	-	RM
1	2	3		4	5	6		7

Frezowanie rowków

327	R	12	-	28	150	01	-	GM	M
1	2	3		4	5	6		7	8

1 Kod rodziny produktów

2 Płytki prawa

3 Wielkość złącza

4 D_{min} (mm)

5 Szerokość ostrza, np. 130 = 1,3 mm

6 Promień np. 02 = promień 0,2 mm

7 Geometria płytki

8 M = podziałka normalna

9 Fazowanie 45°

10 Skok gwintu

11 Typ gwintu

Skok x 100 w mm dla gwintów metrycznych

VM = Zarys V 60°

MM = Metryczny 60°

WH = Whitworth 55°

12 Maks. głębokość wcinania, CDX w mm

GM = Wykonywanie rowków

RM = Zaokrąglona krawędź (tzw. pełny promień)

CH = Wykonywanie fazy

GC = Wykonywanie rowków oraz fazowanie

TH = Frezowanie gwintów

Oprawki CoroMill® 327

327	-	12	B	15	S	C	-	06
1		2	3	4	5	6		7

1 Kod rodziny produktów

2 Średnica chwytu, DCON

3 Typ chwytu

B = Weldon

4 Wysięg

5 Materiał trzonka

S = stalowy

E = węglkowy

6 Chłodzenie wewnętrzne

7 Wielkość złącza

Sposób oznaczania narzędzi CoroMill® 328

Płytki CoroMill 328

Fazowanie

328	R	13	-	110	45	-	GC
1	2	3		4	7		6

Frezowanie gwintów

328	R	13	-	150	VM	-	TH
1	2	3		8	9		6

Frezowanie rowków

328	R	13	-	110	01	-	GM
1	2	3		4	5		6

1 Kod rodziny produktów

2 Płytki prawa

3 Wielkość płytki

4 Szerokość płytki

5 Promień np. 02 = promień 0,2 mm

6 Geometria

GM = Wykonywanie rowków

GC = Wykonywanie rowków oraz fazowanie

TH = Frezowanie gwintów

7 Fazowanie 45°

8 Skok x 100 w mm dla gwintów metrycznych

9 Typ gwintu VM = Zarys V 60°

Oprawki CoroMill® 328

328	-	039	B	25	-	13	M
1		2	3	4		5	6

1 Kod rodziny produktów

2 Średnica skrawania, DC

3 Typ chwytu B = Weldon

Q = Mocowanie trzpieniowe

S = Otwór z rowkiem wpustowym

4 Średnica chwytu/mocowania (DCON)

5 Wielkość płytki

6 Podziałka

Sposób oznaczania adapterów

Z chwytem cylindrycznym

A	E12	-	A	20	-	S	S	-	140
1	2		3	4		5	6		7

Ze złączem Coromant Capto®

C3	-	A	391.EH	-	10	035
8		1	9		10	7

Ze złączem typu stożek

392.45EH	-	40	-	10	-	056
9		11		10		7

1 System miar A = Wersja calowa	2 Wielkość złącza E12= Wielkość złącza EH	3 Rodzaj chwytu A = Cylindryczny	4 Średnica trzonka Np.: DCON = 20 mm	5 Wersja trzonka S = Prosta C = Stożkowa	6 Materiał trzonka S = Stal E = Węglik spiekany	7 Długość trzonka Np.: 140 = 140 mm
8 Wielkość złącza C = Coromant Capto®	9 Kod rodziny i złącza obrabiarki 391.EH = Coromant Capto® 392.140EH = ISO 7388.1 392.55EH = MAS-BT 403 A392.45EH = CAT-V 392.410EH = HSK typu A/C A392.R8EH = Bridgeport 392.EREH = Zintegrowane z tuleją ER	10 Wielkość złącza Wielkość złącza EH	11 Wielkość stożka Wielkość stożka złącza wrzeciona			

Sposób oznaczania adapterów mocowanych na wrzecionie

A	A	1	B	05	–	50	32	060
1	2	3	4	5		6	7	8

1 Wersja calowa

2 Centralne doprowadzenie chłodziwa

3 Konstrukcja wrzeciona obrabiarki

1= ISO 7388/1 (DIN 69871)
2= MAS-BT
3= CAT-V

4 Opcje

B= doprowadzenie chłodziwa przez kołnierz
F= mocowanie kołnierzowe
X = wersja bardzo krótka

5 Rodzaj złącza po stronie

05 = Mocowanie trzpieniowe (dla frezów czołowych)
14 = Tuleja zaciskowa ER
20 = Weldon (dla frezów trzpieniowych)
27 = Cylindryczny ze spłaszczeniem wg ISO 9766 (dla wiertel)

6 Wielkość stożka: 30, 40, 50

7 Wielkość otworu lub trzpienia pilota, DCON_{WS}

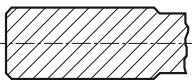
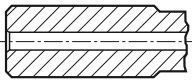
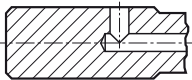
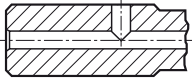
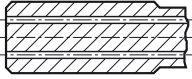
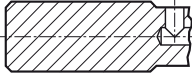
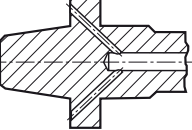
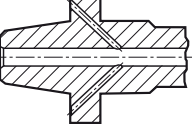
Wartość odpowiada średnicy w mm

09	19	38
13	25	51
16	32	63

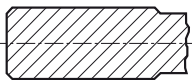
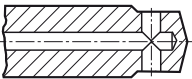
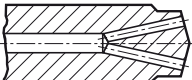
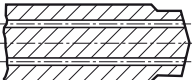
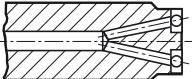
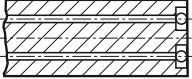
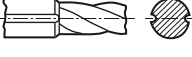
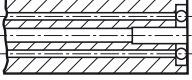
8 Długość programowa, mm

np. 060 = 60 mm

CNSC**Oznaczenie typu wlotu chłodziwa**

Oznaczenie	Opis	Rysunek
0	Bez wlotu chłodziwa	
1	Wlot chłodziwa współosiowy	
2	Wlot chłodziwa promieniowy	
3	Wlot chłodziwa współosiowy i promieniowy	
4	Wlot chłodziwa współosiowy po obwodzie	
5	Wlot chłodziwa promieniowy przed adapterem	
6	Wlot chłodziwa niewspółosiowy przez kołnierz	
7	Wlot chłodziwa osiowy i i niewspółosiowy przez kołnierz	
8	Wlot chłodziwa niewspółosiowy rowkami wzdłuż chwytu	

CXSC**Oznaczenie typu wylotu chłodziwa**

Oznaczenie	Opis	Rysunek
0	Bez wylotu chłodziwa	
1	Wylot chłodziwa współosiowy	
2	Wylot chłodziwa promieniowy	
3	Wylot chłodziwa osiowy pochylony	
4	Wylot chłodziwa współosiowy po obwodzie	
5	Wylot chłodziwa osiowy pochylony, przez dysze, nastawny	
6	Wylot chłodziwa niewspółosiowy, przez dysze, nastawny	
7	Wylot chłodziwa niewspółosiowy rowkami wzdłuż chwytu	
8	Wylot chłodziwa osiowy lub niewspółosiowy przez dysze, nastawny	

Wykorzystywane symbole:

v_c = prędkość skrawania	m/min (metr/minutę)
n = prędkość obrotowa wrzeciona	obr./min (obroty na minutę)
v_f = prędkość posuwu	mm/min
z_n = łączna liczba ostrzy	
z_c = liczba efektywnych ostrzy	
f_z = posuw na ostrze	mm/ostrze
f_n = posuw na obrót	mm/obr.
h_{ex} = maksymalna grubość wióra	mm
a_p = głębokość skrawania	mm
a_e/D_c % = zagłębienie promieniowe	%
T = czas obróbki	min
Q = objętościowa wydajność skrawania	cm ³ /min
nap = liczba przejść	
k_c = opór właściwy skrawania	N/mm ²
R_a = chropowatość powierzchni	µm

Wielkość płytki

 = długość krawędzi skrawającej w mm

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj										
			Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia	
			Norma										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	Stal węglowa												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	Stal	Stal niskostopowa											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
										15CD4.5			
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj									
			Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia
			Norma									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
Stal wysokostopowa												
P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61	
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12	
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2	
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5	
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X165CrMoW12KU	-	
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-	
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	-	-	
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	X10Ni9	XBni09	-	
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3	
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-	
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	-	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1	
Ferrytyczna/ martenzytyczna stal nierdzewna												
Stal	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F
	P2.1.Z.AN	02.1										
P2.2.Z.AN	02.1		1.0045									
P2.2.Z.AN	02.1											
P2.5.Z.HT	02.2											
P1.2.Z.AN												
P1.2.Z.AN												
P1.2.Z.AN												
P2.5.Z.HT												
P2.5.Z.HT	02.2											
P2.5.Z.HT	02.2											
P2.5.Z.HT												
			Nazwy handlowe									
			OVAKO 520M (Ovako Steel)									
			FORMAX (Uddeholm Tooling)									
			IMACRO NIT (Imatra Steel)									
			INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)									
			S355J2G3(XM)									
			C45(XM)									
			16MnCrS5(XM)									
			INEXA280(XM)									
			070M20(XM)									
			HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)									
			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)									

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj									
			Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia
			Norma									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	Stal nierdzewna austenityczna											
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
					304S12							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni>20%)											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna)											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			Nazwy handlowe							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045	SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj									
			Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia
			Norma									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	Żeliwo ciągliwe											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Żeliwo szare											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
Żeliwo	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Żeliwo sferoidalne											
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
Żeliwo	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Żeliwo o zwartym graficie (CGI)											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450										
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500										
Żeliwo sferoidalne hartowane izotermicznie (ADI)												
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj										
			Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia	
			Norma										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	Stopy aluminium												
	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS	
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A	
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052	
	N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061	
	N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075	
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12	
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-	
	N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-	
S	Stopy na bazie niklu												
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
	Stopy na bazie kobaltu												
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	
	Stopy tytanu												
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Superstopy żaroodporne			Nazwy handlowe									
		S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Stopy na bazie żelaza									
				Incoloy 800									
		S2.0.Z.AN	20.2	Stopy na bazie niklu									
		S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
		S2.0.Z.AG	20.2	Nimocast PD16									
		S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
		S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
		S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
		S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
		S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
		S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
		S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
		S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
		S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
		S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
		S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
		S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
		S3.0.Z.AG	20.3	Stopy na bazie kobaltu									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213										
			Jetalloy 209										
	H	Materiały hartowane											
		H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
H1.3.Z.HA		04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A	
H1.2.Z.HA		04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A	

ISO 13399 to międzynarodowa norma, wprowadzona dla uproszczenia obiegu danych narzędzi skrawających. Zmiany spowodowane wdrożeniem tej normy można zauważyć w parametrach i sposobie opisu narzędzi.

Po raz pierwszy, sposób opisu geometrii narzędzi skrawających został znormalizowany. Ujednolicenie parametrów i definicji cech narzędzi w całej branży ogromnie ułatwia komunikację między systemami komputerowymi zarządzającymi danymi narzędziowymi.

Jakie ma to znaczenie dla użytkownika?

Oprogramowanie, z którego korzysta użytkownik, może komunikować się z naszym systemem w jednym języku. Po pobraniu danych o produktach z naszej strony internetowej, użytkownik może od razu wprowadzić je do oprogramowania CAD/ CAM, w którym projektowane są zespoły narzędzi wykorzystywane w produkcji. Nie ma potrzeby wyszukiwania danych w katalogach ani konwersji do innego formatu. To ogromna oszczędność czasu!

Skrót	Zalecana nazwa
ADJLN	Dolna granica regulacji
ADJLX	Maksymalny zakres regulacji
ADJRG	Zakres regulacji
ALP	Kąt przyłożenia
AN	Główny kąt przyłożenia
ANN	Pomocniczy kąt przyłożenia
APMX	Maksymalna głębokość skrawania
APMX_EFW	Maksymalna głębokość skrawania - gdy posuw w kierunku prostopadłym do osi obrotu
APMX_FFW	Maksymalna głębokość skrawania - gdy posuw w kierunku równoległym do osi obrotu
AZ	Maksymalna głębokość wgłębienia
B	Szerokość chwytu oprawki
BAWS	Kąt korpusu po stronie przedmiotu obrabianego
BAMS	Kąt korpusu po stronie obrabiarki
BBD	Wyważony konstrukcyjnie
BBR	Wyważony w teście obrotowym
BCH	Długość ścinu naroża
BD	Średnica korpusu
BHTA	Kąt stożka korpusu
BN	Szerokość ścinów powierzchni natarcia
BS	Długość krawędzi doglądającej
BSG	Norma wykonania
BSR	Promień naroża typu Wiper
CDX	Maksymalna głębokość skrawania
CEMR	Główny promień zaokrąglenia krawędzi skrawającej
CF	Szerokość ścinu na profilu ostrza
CHBA	Kąt ścinu korpusu
CHBL	Długość ścinu korpusu
CHW	Szerokość fazki naroża płytki
CICT	Liczba elementów skrawających
CICT _{BALL}	Liczba efektywnych ostrzy - we frezach z czółem kulistym
CICT _E	Liczba efektywnych ostrzy - od czoła
CICT _P	Liczba efektywnych ostrzy - na obwodzie
CICT _S	Liczba efektywnych ostrzy - w położeniu bocznym
CICT _{SP}	Liczba efektywnych ostrzy - płytka ochronna korpusu
CICT _T	Łączna liczba efektywnych ostrzy
CND	Średnica podłączenia chłodziwa
CNSC	Oznaczenie typu wlotu chłodziwa
CNT	Wielkość gwintu wlotu chłodziwa
COATING	Pokrycie
CP	Maksymalne dopuszczalne ciśnienie chłodziwa
CRKS	Wielkość gwintu śruby ściągającej złącza
CRNT	Wielkość gwintu wlotu chłodziwa od strony promieniowej
CTPT	Typ operacji
CUTDIA	Maksymalna średnica przecinanego przedmiotu
CW	Szerokość skrawania
CWN	Minimalna szerokość warstwy skrawanej
CWTOLL	Dolna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
CWTOLU	Górna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
CWX	Maksymalna szerokość przejścia
CXSC	Oznaczenie typu wylotu chłodziwa
CZC	Oznaczenie wielkości złącza
CZC _{MS}	Oznaczenie wielkości złącza po stronie obrabiarki
CZC _{WS}	Oznaczenie wielkości złącza po stronie przedmiotu obrabianego
D1	Średnica otworu mocującego
DAH	Średnica otworu dostępowego

DAXIN	Minimalna średnica wewnętrzna rowka czołowego
DAXN	Minimalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DAXX	Maksymalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DBC	Średnica rozstawienia śrub
DC	Średnica skrawania
DCB	Średnica otworu mocującego
DCBN	Minimalna średnica otworu mocującego
DCBX	Maksymalna średnica otworu mocującego
DCF	Średnica skrawania czoła
DCIN	Wewnętrzna średnica skrawania
DCN	Minimalna średnica skrawania
DCON	Średnica złącza
DCON _{MS}	Wielkość złącza po stronie obrabiarki
DCON _{WS}	Wielkość złącza po stronie przedmiotu obrabianego
DSCF _{MS}	Średnica powierzchni styku po stronie obrabiarki
DSCF _{WS}	Średnica powierzchni styku po stronie przedmiotu obrabianego
DCX	Maksymalna średnica skrawania
DHUB	Średnica piasty
DIX	Maksymalna średnica dopasowania do zmieniacza narzędzi
DMIN	Średnica minimalna otworu obrabianego
DMM	Średnica trzonka
DN	Średnica szyjki
DRVCT	Liczba zabieraków
DSGN	Wersja
EPSR	Kąt naroża płytki
FHA	Kąt pochylenia linii śrubowej rowków wiórowych
FLGT	Grubość kołnierza
FTDZ	Do gwintów od średnicy gwintu
H	Wysokość trzonka
HA	Teoretyczna wysokość zarysu gwintu
HB	Różnica wysokości zarysu gwintu
HBH	Odległość podstawy głowicy od powierzchni bazowej
HC	Wysokość zarysu gwintu
HF	Wysokość funkcjonalna
HRY	Najniższy punkt do płaszczyzny odniesienia
HTB	Wysokość korpusu
HTH	Wysokość
IC	Średnica okręgu wpisanego
INSL	Długość płytki
INSUC	Oznaczenie przeznaczenia płytki skrawającej
ISO	Oznaczenie normy wg ISO
IZC	Oznaczenie wielkości płytki
KAPR	Kąt przystawienia
KAPR_EFW	Kąt przystawienia - posuw w położeniu końcowym
KCH	Kąt fazki naroża
KRINS	Główny kąt przystawienia
KWW	Szerokość rowka wpustowego
L	Długość krawędzi
LAMS	Kąt pochylenia
LB	Długość korpusu
LCF	Długość rowka wiórowego
LCOX	Maksymalna długość odciętej części
LE	Efektywna długość krawędzi skrawającej
LF	Długość funkcjonalna
LFN	Minimalna długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LPR	Długość wysunięcia
LS	Długość trzonka
LSC	Długość mocowania
LSCN	Minimalna długość mocowania
LSCS	Odległość do rozpoczęcia części chwytowej
LSCX	Maksymalna długość mocowania
LSD	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa (max. zalecana)
LU_BFW	Długość użytkowa - planowanie wsteczne
LUX	Maksymalna długość użytkowa
MHD	Odległość otworu mocującego
MIID	Oznaczenie płytki głównej
MIID _{BALL}	Oznaczenie płytki głównej - płytka do frezów z czolem kulistym
MIID _C	Oznaczenie płytki głównej - położenie centralne
MIID _E	Oznaczenie płytki głównej - położenie końcowe
MIID _I	Oznaczenie płytki głównej - położenie pośrednie
MIID _P	Oznaczenie płytki głównej - położenie zewnętrzne
MIID _S	Oznaczenie płytki głównej - położenie boczne
MIID _{SP}	Oznaczenie płytki głównej - płytka ochronna korpusu
MMCC	Kod momentu wstępnego
MMCX	Maksymalny moment siły skrawania
NOF	Liczba rowków
NT	Liczba ostrzy
OAH	Wysokość całkowita
OAL	Długość całkowita

OH	Zalecany wysięg
OHN	Minimalny wysięg
OHX	Maksymalny wysięg
ORDCODE	Oznaczenie
PCL	Długość części walcowej
PDX	Odległość profilu ex
PDY	Odległość profilu ey
PHD	Średnica otworu wstępnie obrobionego
PHDX	Maksymalna średnica otworu wstępnie obrobionego
PL	Długość wierzchołka
PNA	Kąt zarysu na krawędzi skrawającej
PRFRAD	Promień profilu
PRSPC	Specyfikacja zarysu
PSIR	Kąt przystawienia narzędzia
PSIRL	Główny lewy kąt przystawienia
PSIRR	Główny prawy kąt przystawienia
PSW	Szerokość rowka wstępnie obrobionego
RADH	Promieniowa wysokość korpusu
RADW	Promieniowa szerokość korpusu
RAR	Kąt przyłożenia z prawej strony
RE	Promień naroża
REL	Promień naroża z lewej strony
RER	Promień naroża z prawej strony
RETOLL	Dolna odchyłka tolerancji promienia naroża
RETOLU	Górna odchyłka tolerancji promienia naroża
RGL	Długość ostrzenia
RMPX	Maksymalny kąt zagłębiania skośnego
RPMX	Maksymalna prędkość obrotowa
S	Promień przedmiotu obrabianego
SDL	Długość do stopnia
SIG	Kąt wierzchołkowy
SPTL	Linia podziałowa
SSC	Oznaczenie wielkości gniazda płytki
SSC _E	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie końcowe
SSC _P	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie zewnętrzne
SSC _S	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie boczne
STA	Kąt stopnia
SUBSTRATE	Podłoże
TCDC	Klasa tolerancji średnicy skrawania
TCDCON	Dokładność średnicy złącza
TCDMM	Tolerancja średnicy trzonka
TCHA	Osiągalna tolerancja otworu
TCHAL	Dolna odchyłka tolerancji wymiaru średnicy otworu
TCHAU	Górna odchyłka tolerancji wymiaru średnicy otworu
TCT	Klasa tolerancji narzędzia
TCTR	Klasa tolerancji gwintu
TD	Średnica gwintu
TDZ	Wielkość średnicy gwintu
TFLA	Wydłużenie oprawki podatnej gwintownika
TFLB	Skrócenie oprawki podatnej gwintownika
TG	Zbieżność stożka
THBTP	Gwint stożkowy
THCA	Kąt korekcji linii śrubowej gwintu
THCHT	Typ nakroju gwintownika
THFT	Zarys gwintu
THFTS	Norma zarysu gwintu
THL	Długość gwintu
THUB	Grubość piasty
TP	Podziałka gwintu
TPI	Liczba zwojów gwintu na cal
TPIN	Minimalna liczba zwojów/ cal
TPIX	Maksymalna liczba zwojów/ cal
TPN	Najmniejsza podziałka gwintu
TPT	Zarys gwintu
TPX	Największa podziałka gwintu
TRMAX	Maks. zakres wielkości gwintu
TQ	Moment obrotowy
TSYC	Oznaczenie główne, tj. typ narzędzia
TTP	Typ gwintu
ULDR	Stosunek długości użytkowej do średnicy
VCX	Maksymalna prędkość skrawania
W1	Szerokość płytki
WB	Szerokość korpusu
WF	Szerokość funkcjonalna
WFCIRP	Szerokość do punktu odniesienia krawędzi skrawającej
WSC	Szerokość mocowania
WT	Ciepota elementu
ZEFF	Liczba efektywnych ostrzy na czole
ZEFP	Liczba efektywnych ostrzy na obwodzie (ZEFP)
ZWX	Maksymalna liczba płytek Wiper

Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona
327..MM-TH	I140	392.55EH	L72	745R/L..E-M31	I36
327..UN-TH	I141	392.58277	L76	745R/L..E-M50	I36
327..VM-TH	I140	392.644XL	K70	820..CN	K25,K27
327..WH-TH	I141	392.646XL	K70	820..CN	
327-CH	I142	392.647XL	K71	820..CN-Cx	K20
327-ERxx	L101	392.ER327	L101	820..Cx-QC-Cx	K69
327-GC	I138	392.EREH	L100	820..RC-Cx	K20
327-GM	I137	392.R8.05	L96	820..SN	K24,K27
327-GM	I137	393.14	M21, M22	820..SN-Cx	K19
327-RM	I138	393.14..D	M23	820..SP	K23,K26
327-xxB	L94	393.14-xx	L91	820..SP..Y	K23,K26
328..Bxx	I134	393.15	M20	820..SP..Y-Cx	K18
328..MM-TH	I139	393.277	M27	820..SP-Cx	K18
328..Qxx	I134	393.37A	M25	820..TC	K24,K25
328..Sxx	I134	393.CF	M18	820..TC-Cx	K19
328..UN-TH	I139	393.CG	M16	820..VB-Cx	K67
328..VM-TH	I139	393.CGP	M17	820..VB-XCx	K67
328-GC	I135	393.CGS	M15	820..VC-Cx	K66
328-GM	I135	393.CGS	M15	820..VC-XCx	K66
345..Axx	I9	415..Axx	I26	820D..CC	K22
345..Cx	I7	415..EHxx	I27	820D..SP..Y	K22
345..Qxx	I8	415..Txx	I28	820L..CN	K21
345N..E-MW8	I10	415N..M-M30	I29	820L..TC	K21
345N-KW8	I10	416.2-L	M19	825..SL	K64
345N-PW5	I10	419..Axx	I18	825..SL-Cx	K63
345N-PW8	I10	419..Cx	I17	825..TC	K56,K58
345R/L..E-KL	I10	419..Qxx	I17	825..TC..-EH	K41
345R/L..E-KM	I10	419N..E-SM	I19	825..TC-Axx	K40
345R/L..E-ML	I10	419N..M-KH	I19	825..TC-Cx	K39,K48
345R/L..E-MM	I10	419R..E-MM	I19	825D..TC	K54
345R/L..E-PL	I10	419R..M-PH	I19	825D..TC-Cx	K46
345R/L..M-KH	I10	419R..M-PM	I19	825L..TC	K50
345R/L..M-KL	I10	425..P	I31	825L..TC..-Cx	K45,K52
345R/L..M-KM	I10	425..Qxx	I31	826..TC	K57,K59
345R/L..M-MM	I10	425N..E-KLW12	I32	826..TC-Cx	K49
345R/L..M-PH	I10	490..Axx	I42	826..TC-CxHP	K42-K44
345R/L..M-PL	I10	490..Bxx	I43	826D..TC	K55
345R/L..M-PM	I10	490..Cx	I39, I40	826L..TC	K51
390.140	L62	490..EH	I44	826L..TC..-Cx	K53
390.272	L62	490..HAxx	I45	870..L	J6-J8
390.410	L33	490..Qxx	I41	870-GP	J9-J26
390.540	L44	490R/L..E	I47	870-KM	J9-J26
390.558	L53	490R/L..E	I47	870-MM	J9-J26
390.58	L75	490R/L..E-ML	I46	870-PM	J9-J26
390R..E-KL	I64	490R/L..E-MM	I46	880..C-GM	J38
390R..E-ML	I64	490R/L..M-KH	I46	880..C-GR	J38
390R..E-MM	I66	490R/L..M-KL	I46	880..C-LM	J38
390R..E-NL	I64	490R/L..M-KM	I46	880..Cx	J28-J31
390R..E-PL	I65	490R/L..M-MM	I46	880..L	J32-J36
390R..M-KM	I65	490R/L..M-PH	I46	880..P-GM	J39
390R..M-MM	I66	490R/L..M-PL	I46	880..P-GR	J39
390R..M-PM	I67	490R/L..M-PM	I46	880..P-GT	J39
392.140277	L65	495..Axx	I144	880..P-LM	J39
392.140EH	L59	495..Cx	I144	880..P-MS	J39
392.41005	L32	495..EHxx	I145	880-01..C-GR	J38
392.41005C	L32	495-MM	I145	880-01..C-LM	J38
392.41014	L39	495-PM	I145	880-01..P-GR	J39
392.41020	L34	5549201	M26	880-01..P-LM	J39
392.41027	L35	5692	M12	880-01..P-MS	J39
392.410277	L35	600..Axx	I99	880-D..Lxx	J37
392.41037A..A	K35	600..Cx	I97	881..C-GM1	J44
392.41037A..B	K35	600..E-ML	I100	881..Cx	J41
392.41037B..B	K35	600..M-ML	I100	881..Lxx	J42, J43
392.410EH	L31	600..M-MM	I100	881..P-GM1	J44
392.410XL	K70	600..Qxx	I98	930-BBxx-HD	L54
392.54005	L43	690..Cx	I70	930-BBxx-P	L54
392.54005C	L43	690..E-SL	I73	930-BBxx-S	L54
392.54014	L47	690..HAxx	I72	930-Bxx-HD	L77
392.54023	L45	690..P-SL	I73	930-Bxx-P	L78
392.55277	L76	690..Qxx	I71	930-Bxx-S	L77
392.55505C	L52	725..Cx	I34	930-Cx-HD	L19
392.55514	L55	725..Qxx	I35	930-Cx-P	L21
392.55523	L53	745..Cx	I34	930-Cx-S	L20
392.55805	L52	745..Qxx	I35	930-Cx-T	L22
392.55805C	L52	745R/L..E-H50	I36	930-HAxx-HD	L36
392.55823	L53	745R/L..E-M30	I36	930-HAxx-P	L38

Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona
930-HAxx-S	L37	Cx-391.02	L8,L9	PS-BxxC	M32
930-HF..HD	L36	Cx-391.02CCH	L102	PS-lxx	M31
930-IBxx-HD	L46	Cx-391.05	L12	PS-lxxC	M31
930-IBxx-P	L46	Cx-391.05C	L12,L13	PS-VxxC	M31
930-IBxx-S	L46	Cx-391.07C	L13	Q	
930-lxx-HD	L66	Cx-391.10	L15	QD..Axx	I130
930-lxx-P	L66	Cx-391.14	L24,L25	QD..C..Axx	I130
930-lxx-S	L66	Cx-391.19	L23	QD..X	I129
970-BBxx	L56	Cx-391.20	L16	QD..X..C	I128
970-Bxx	L80	Cx-391.23	L18	QD-N..E-KL	I131
970-Cx	L26	Cx-391.27	L17	QD-N..E-ML	I131
970-CYxx	L92	Cx-391.27CCH	L102	QD-N..E-MM	I132
970-EH	L98	Cx-391.32	L25	QD-N..E-NL	I131
970-HAxx	L40	Cx-391.327	L18	QD-N..E-PL	I131
970-IBxx	L48	Cx-391.37A	K34	QD-N..E-PM	I132
970-lxx	L68	Cx-391.37B	K34	QD-N..E-SL	I131
970-WExx	L94	Cx-391.EH	L10,L11	QD-N..E-SM	I132
A		Cx-391.XL	K70	QD-N..M-KM	I132
A1B05	L60	Cx-EH..D	L104	QD-N..M-PH	I132
A1B08	L61	Cx-QC-Cx	L7	QD-N..M-PM	I132
A1B14	L67	Cx-QxxD	L105	R	
A1B20	L63	Cx-R822XL...-F	K72	R/L331.1A..H-WL	I124
A1B27	L64	Cx-R824XS	K31	R/L331.52..Sxx	I120
A1F05	L60	CXS..TC	K32	R/L590..H..L	I78
A205	L73	Cx-Xxx	L14	R/L590..H..W	I78
A208	L74	Cx-Xxx..D	L105	R/L590..H-P...-NL	I80
A214	L79	CYxx-Xxx	L90	R/L590..H-P...-NW	I80
A227	L76	E		R/L590..H-Z...-KL	I79
A2B05	L73	EH-BBxx	L51	R/L590..H-Z...-KW	I79
A2B08	L74	EH-ER	L100	R200..Axx	I93
A2B14	L79	EHxx-Axx..CS	L89	R200..Qxx	I92
A2B20	L75	EHxx-Axx..SS	L88	R210..Axx	I23
A2B27	L76	EHxx-Axx.x-SH	L88	R210..Cx	I21
A2F05	L73	EHxx-Axx-SH	L86	R210..E-KM	I24
A34-R826C..HP	K44	EHxx-R824XS	K31	R210..E-MM	I24
A392.64..XL	K71	ER-EH	L98	R210..E-PM	I24
A392.647XL	K71	Exx-Axx-CE	L89	R210..M-KM	I24
APMT	I107	Exx-Axx-CS	L89	R210..M-MM	I24
B		Exx-Axx-SE	L87	R210..M-PM	I24
BBxx-QC-Cx	L51	Exx-Axx-SS	L86	R210..Qxx	I22
BR10..CC..F-Cx	K7	H		R210..Txx	I23
BR10..CC..F-EHxx	K7	HAxx-QC-Cx	L30	R216..Axx	I103
BR20..CC..F-Cx	K10	HAxx-QxxD	L106	R216..Bxx	I104
BR20..CC..F-EHxx	K9	HAxx-SH..Q-S	L39	R216..Cx	I102
BR20..SP..Y-Cx	K11	HAxx-Xxx	L33	R216..EH	I105
BR20..SP..Y-EHx	K9	I		R216..E-M	I107
BR20D..CC..F-CxM	K12	IBxx-QC-Cx	L42	R216..M-M	I107
BR30..CC..F-Cx	K14	lxx-PMU	M13	R216..Txx	I106
BR30..CN..F-Cx	K15	lxx-QC-Cx	L58	R245..Axx	I13
BR30..SN..Y-Cx	K15	lxx-Xxx	L60	R245..E	I15
BR30..SP..Y-Cx	K16	L		R245..E-AL	I14
Bxx-QC-Cx	L71	LCMX..C-53	J47	R245..E-KL	I14
Bxx-Xxx	L73	LCMX..P-53	J47	R245..E-ML	I14
C		LCMX-53	J47	R245..E-PL	I14
Cx-390.00	L82	LCMX-58	J47	R245..E-W	I14
Cx-390.140	L58	LCMX-WM	J47	R245..K-MM	I14
Cx-390.34705	L84	N		R245..M-KH	I14
Cx-390.410	L28	N331.1A..E-KL	I123	R245..M-KL	I14
Cx-390.410..HD	L28	N331.1A..E-KM	I123	R245..M-KM	I14
Cx-390.419	L29	N331.1A..H-ML	I123	R245..M-MM	I14
Cx-390.540	L42	N331.1A..H-MM	I123	R245..M-PH	I14
Cx-390.55	L70	N331.1A..H-NL	I123	R245..M-PL	I14
Cx-390.555	L50	N331.1A..H-PL	I123	R245..M-PM	I14
Cx-390.562	L51	N331.1A..H-PM	I123	R245..Qxx	I12
Cx-390.58	L70	N331.1A..H-WL	I123	R300..Axx	I86
Cx-390.605	L70	N331.1A..H-WM	I123	R300..Axx	I85
Cx-390.612	L29	N331.1A..M-KM	I123	R300..Bxx	I87
Cx-390.670	L71	N331.1A..M-PM	I123	R300..Cx	I83
Cx-390.680	L71	N331.1D..E-PM	I125	R300..EH	I88
Cx-390B.140	L58	N331.1D..M-PM	I125	R300..E-KL	I90
Cx-390B.540	L42	N331.32..Sxx	I112	R300..E-KM	I90
Cx-390B.55	L70	N331.32..Sxx.. MQ	I113	R300..E-ML	I90
Cx-390B.555/558	L50	N331.35..Sxx	I117	R300..E-MM	I90
Cx-390B.58	L70	N331.52..Sxx	I122	R300..E-PL	I90
Cx-391.01	L6	P		R300..E-PM	I90
Cx-391.01-Vxx	L15	PS-Bxx	M32	R300..M-KH	I90

Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona
R300..M-MH	I90	RCKT-KM	I94		
R300..M-MM	I90	RCKT-MM	I94		
R300..M-PH	I90	RCKT-PH	I94		
R300..M-PM	I90	RCKT-PM	I94		
R300..Qxx	I84	RCKT-WM	I94		
R300..Txx	I89	S			
R331.32..Axx	I116	S24-R820XL..CxQC	K69		
R331.32..Qxx	I114	SCFCR..CBX	K73		
R331.32..Qxx..MQ	I115	SCFCR..CDX	K76		
R331.35..Axx	I117	SI-QC-Cx	L84		
R331.52..Axx..L	I119	SPMT-BM	K28		
R331.52..Axx..R	I119	SPMT-BR	K28		
R331.52..Qxx	I122	SSSPR..CCX	K75		
R331.52..Qxx..L	I121	SSTPR..CCX	K75		
R331.52..Qxx..R	I118	SSYPR..CBX	K74		
R390..Axx	I54, I55, I61	SSYPR..CDX	K77		
R390..AxxD	I63	STFCR..CBX	K73		
R390..Bxx	I56	STFCR..CDX	K76		
R390..Cx	I49, I50, I59	W			
R390..CxD	I62	WCMX-51	J47, J50		
R390..CxT	I51	WCMX-53	J47, J50		
R390..EH	I57	WCMX-54	J47		
R390..E-KM	I65	WCMX-56	J47, J50		
R390..E-ML	I64	WCMX-58	J47, J50		
R390..E-MM	I66	WCMX-GM	J47, J50		
R390..E-NL	I64	WCMX-WM	J47		
R390..E-P..-NL	I68				
R390..E-PL	I65				
R390..E-PLW	I68				
R390..E-PM	I67				
R390..M-MH	I67				
R390..M-MM	I66				
R390..M-PH	I67				
R390..M-PL	I65				
R390..M-PM	I67				
R390..Qxx	I52, I53, I60				
R390..Txx	I58				
R390-11..E-KL	I64				
R390-11..E-KM	I65				
R390-11..M-KH	I67				
R390-11..M-KL	I64				
R390-11..M-KM	I65				
R390-17..E-KL	I64				
R390-17..E-KM	I65				
R390-17..M-KH	I67				
R390-17..M-KL	I64				
R390-17..M-KM	I65				
R390-18..H-KL	I64				
R390-18..H-ML	I64				
R390-18..H-PL	I65				
R390-18..M-KM	I65				
R390-18..M-KMR	I65				
R390-18..M-KTW	I68				
R390-18..M-MM	I66				
R390-18..M-MMR	I66				
R390-18..M-PM	I67				
R390-18..M-PMR	I67				
R390-18..M-PTW	I68				
R416.22	J46				
R416.7	J49				
R429.90-CB	K37				
R429U-Axx..MB	K61				
R429U-Axx..TC	K36				
R429U-E	K37				
R429U-E..TC	K37				
R590..Cx	I75				
R590..HAxx	I77				
R590..PR2-KM	I79				
R590..PR2-KW	I79				
R590..Qxx	I76				
RCHT	I95				
RCHT-KL	I94				
RCHT-ML	I94				
RCHT-PL	I94				
RCKT	I95				
RCKT-KH	I94				