

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, Przecinanie 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:



	Pierwszy wybór
	Dobre rozwiązanie
	Nie występuje

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

I Frezowanie

J Wiercenie

K Wytaczanie

J
L Adaptery do zastosowań obrotowych

M Akcesoria

N Informacje ogólne

K

L

M

N

Frezowanie

Narzędzia do frezowania czołowego 13

CoroMill® 345	14-18
CoroMill® 245	19-112
CoroMill® 425	113-115
CoroMill® 745	116-119
CoroMill® 360	120-122
CoroMill® 365	123-126

Narzędzia do frezowania z wysokim posuwem 127

CoroMill® 419	128-131
CoroMill® 210	132-136
CoroMill® 415	137-141
CoroMill® 745	142-145

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego 146

CoroMill® 490	147-156
CoroMill® 390	157-178
CoroMill® 690	179-182
CoroMill® Century	183-189

Narzędzia do frezowania profilowego 190

CoroMill® 300	191-199
CoroMill® 200	1100-1104
CoroMill® 216	1105-1111

Frezy tarczowe 1112

CoroMill® 331	1113-1134
---------------	-----------

Narzędzia do frezowania rowków 1135

CoroMill® QD	1136-1141
CoroMill® 328	1142-1144
CoroMill® 327	1145-1147

Narzędzia do frezowania gwintów 1135

CoroMill® 328	1148
CoroMill® 327	1149-1150

Narzędzia do fazowania 1135

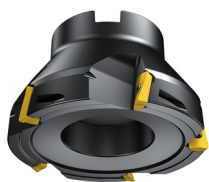
CoroMill® 327	1150
CoroMill® 495	1151-1153

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

Wybór narzędzia do frezowania

Podziałka frezu

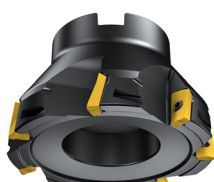
L



Podziałka rzadka

Mniejsza liczba płytek, małe opory skrawania. Małe obrabiarki. Najlepsza produktywność przy ograniczonej stabilności i mocy. Długi wyśięg.

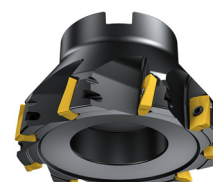
M



Podziałka normalna

Ogólne zastosowania frezarskie i produkcja mieszana. Zawsze jest pierwszym wyborem.

H

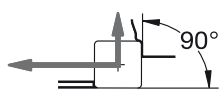


Podziałka gęsta

Maksymalna liczba płytek zapewniająca maksymalną produktywność w stabilnych warunkach. Materiały generujące krótkie wióry lub odporne na wysokie temperatury.

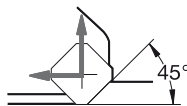
Kąt przystawienia wg ISO

Kąt przystawienia 90°



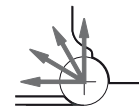
- Frezowanie przedmiotów cienkościennych.
- Przedmioty słabo zamocowane.
- Gdy wymagane jest uzyskanie powierzchni ustawionych pod kątem 90° względem siebie.

Kąt przystawienia 45°



- Pierwszy wybór ogólnego użytku.
- Umiarkowane drgania przy pracy na długich wyśięgach.
- Relatywnie cienkie wióry pozwalają skrawać z wysoką produktywnością.

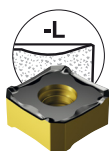
Płytki okrągłe



- Najwytrzymalsza krawędź skrawająca, którą można obracać i wykorzystywać w zakresie 360 stopni.
- Wiele różnych zastosowań.
- Formowanie pocienionych wiórów poprawia przebieg obróbki stopów żaroodpornych.

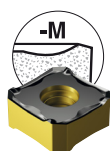
Geometrie płytek

Obróbka lekka



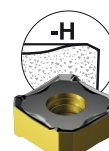
Bardzo dodatnie kąty, lekka obróbka i niskie posuwy, generuje małe opory skrawania.

Obróbka średnia



Do ogólnego użytku i do większości materiałów obrabianych.

Obróbka ciężka



Wzmocniona krawędź skrawająca, ciężka obróbka, najwyższe bezpieczeństwo krawędzi i duże posuwy.

Objaśnienie symboli zastosowania



Frezowanie czołowe



Cienkie ścianki



Obróbka krawędzi



Profilowanie



Interpolacja śrubowa



Długi wyśięg



Frezowanie wgłębne



Frezowanie rowków



Zagłębianie skośne



Przecinanie



Fazowanie



Frezowanie głębokich rowków



Frezowanie gwintów







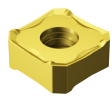
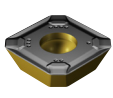

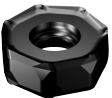
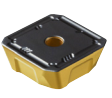
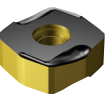









Frezowanie przerywane



Frezowanie walcowo-czołowe

Narzędzia do frezowania czołowego

	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 425	CoroMill® 745	CoroMill® 360	CoroMill® 365
Strona	15	110	114	117	121	123
Materiał	P M K N S H	P M K N S H	K	P M K S	P M K	P M K N S H
Podstawowe zastosowanie						
KAPR	45°	45°	25°	42°	60°	65°
DC mm	40 - 250	32 - 250	100 - 500	63 - 250	160 - 400	50 - 250
DCX mm	54.1 - 264.1	44.5 - 268.8	107.0 - 507.0	78.2 - 264.4	175.0 - 420.8	50.0 - 166.7
APMX mm	6	6 - 10	0.90	5.20	13 - 18	6.0
Płytki						
Wielkości płytek	13	12 oraz 18	17	21	19 oraz 28	15
Złącza	Coromant Capto® Chwył cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Mocowanie trzpieniowe Chwył cylindryczny	Mocowanie trzpieniowe Mocowanie kołpakowe	Coromant Capto® Mocowanie trzpieniowe	Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® Mocowanie trzpieniowe
Chłodzenie wewnętrzne	✓	✗	✗	✓	✓	✓
Opcje	Płytki podporowa chroniąca gniazdo płytki	Płytki podporowa chroniąca gniazdo płytki	Regulowane kasety do płytek dogładzających Wiper		Wymienne kasety	Chłodzenie wewnętrzne w wybranych modelach
Inne zastosowania				 		

CoroMill® 345

Niezwykłe produktywny frez czołowy

Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

Obszar stosowania wg 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

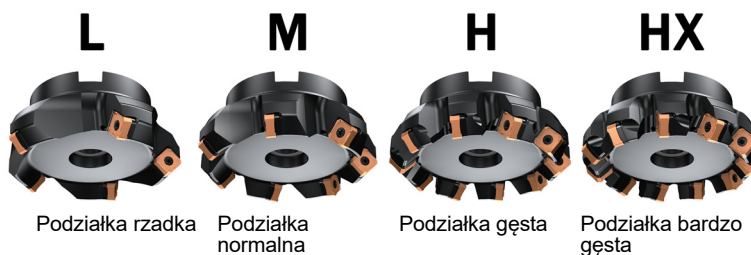
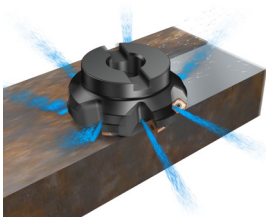
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwyt cylindryczny

Płytki

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

Chłodzenie wewnętrzne

Podawanie chłodziwa do każdego gniazda płytki umożliwia uzyskanie dobrego odprowadzania wiórów i wysokiej wydajności w materiałach o złej skrawalności.



Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta

Podziałka bardzo gęsta



15

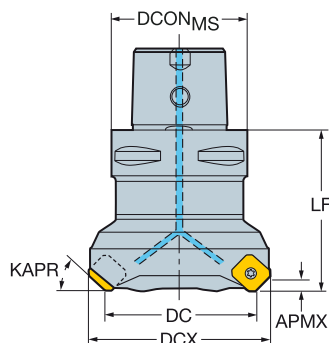


18

CoroMill® 345, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 45°



							Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	DCX	LF	NM	KG	RPM	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-1305
50.0	13	C5	6.00	3	4	345-050C5-13M	50.0	64.1	60.0	3.0	1.39	17500	4	345R-1305
	13	C6	6.00	3	4	345-050C6-13M	63.0	64.1	60.0	3.0	1.80	17500	4	345R-1305
	13	C5	6.00	3	5	345-050C5-13H	50.0	64.1	60.0	3.0	1.48	17500	5	345R-1305
	13	C6	6.00	3	5	345-050C6-13H	63.0	64.1	60.0	3.0	1.79	17500	5	345R-1305
63.0	13	C5	6.00	3	5	345-063C5-13M	50.0	77.1	60.0	3.0	1.53	15500	5	345R-1305
	13	C6	6.00	3	5	345-063C6-13M	63.0	77.1	60.0	3.0	1.91	15500	5	345R-1305
	13	C5	6.00	3	6	345-063C5-13H	50.0	77.1	60.0	3.0	1.62	15500	6	345R-1305
	13	C6	6.00	3	6	345-063C6-13H	63.0	77.1	60.0	3.0	1.97	15500	6	345R-1305
80.0	13	C6	6.00	3	6	345-080C6-13M	63.0	94.1	70.0	3.0	2.46	13700	6	345R-1305
	13	C8	6.00	3	6	345-080C8-13M	80.0	94.1	70.0	3.0	3.32	13700	6	345R-1305
	13	C6	6.00	3	8	345-080C6-13H	63.0	94.1	70.0	3.0	2.54	13700	8	345R-1305
100.0	13	C8	6.00	3	7	345-100C8-13M	80.0	114.1	80.0	3.0	4.01	12200	7	345R-1305

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



I8



L2



N23



N9



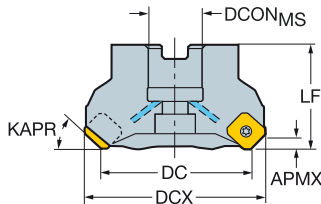
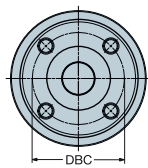
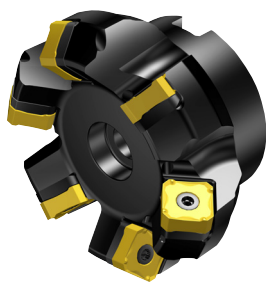
N15

CoroMill® 345, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR

ISO6462
45°



						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	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-1305		
	13	22	6.00	1	4	345-040Q22-13M	22.0	A	54.1	45.0	3.0	0.67	19600	4	345R-1305		
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-1305		
	13	22	6.00	1	4	345-050Q22-13M	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.78	17500	4	345R-1305		
63.0	13	22	6.00	1	5	345-050Q22-13H	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.82	17500	5	345R-1305		
	13	22	6.00	1	4	345-063Q22-13L	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.98	15500	4	345R-1305		
	13	22	6.00	1	5	345-063Q22-13M	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.94	15500	5	345R-1305		
	13	22	6.00	1	6	345-063Q22-13H	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.60	15500	6	345R-1305		
80.0	13	22	6.00	1	7	345-063Q22-13HX	22.0	A	77.1	45.0	3.0	1.03	15500	7	345R-1305		
	13	27	6.00	1	4	345-080Q27-13L	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.65	13700	4	345R-1305		
	13	27	6.00	1	6	345-080Q27-13M	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.72	13700	6	345R-1305		
100.0	13	27	6.00	1	8	345-080Q27-13H	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.72	13700	8	345R-1305		
	13	27	6.00	1	9	345-080Q27-13HX	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.76	13700	9	345R-1305		
125.0	13	32	6.00	1	5	345-100Q32-13L	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.30	12200	5	345R-1305		
	13	32	6.00	1	7	345-100Q32-13M	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.29	12200	7	345R-1305		
	13	32	6.00	1	10	345-100Q32-13H	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.31	12200	10	345R-1305		
	13	32	6.00	1	11	345-100Q32-13HX	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.38	12200	11	345R-1305		
160.0	13	40	6.00	1	6	345-125Q40-13L	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.64	10900	6	345R-1305		
	13	40	6.00	1	8	345-125Q40-13M	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.48	10900	8	345R-1305		
	13	40	6.00	1	12	345-125Q40-13H	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.63	10900	12	345R-1305		
	13	40	6.00	1	14	345-125Q40-13HX	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.64	10900	14	345R-1305		
200.0	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-1305	
	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-1305	
	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-1305	
	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-1305	
250.0	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-1305	
	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-1305	
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-1305	
	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-1305	

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

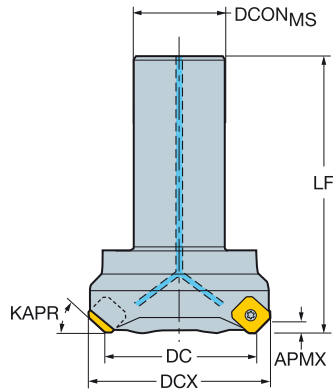
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 345, frez czołowy

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

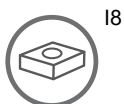
KAPR 45°



						Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
40.0	13	32	6.00	1 4	345-040A32-13M	32.0	54.1	120.0	3.0	1.26	19600	4	345R-1305
50.0	13	32	6.00	1 3	345-050A32-13L	32.0	64.1	120.0	3.0	1.41	17500	3	345R-1305
	13	32	6.00	1 4	345-050A32-13M	32.0	54.1	120.0	3.0	1.41	17500	4	345R-1305

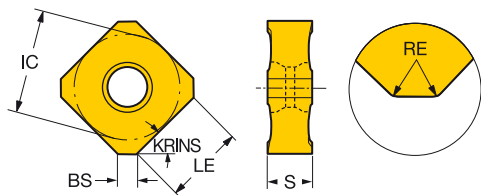
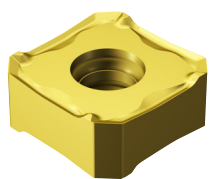
Części zamienne		
Śruba płytki	Płytki podporowa	Śruba płytki podporowej
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

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



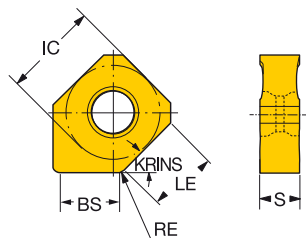
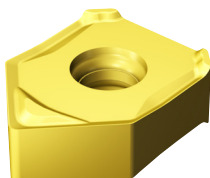
CoroMill® 345, płytka frezarska

KRINS 45°



		RE	Oznaczenie	P					M		K				N			S			H		Wymiary, mm										
				1130	4220	4330	4340	530	1040	2040	530	1020	3040	3220	3330	H13A	K20W	1130	530	H13A	S30T	S40T	H13A	1010	1130	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
Obróbka średnia	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
																									☆								
PH	13	0.80	345R-1305M-PH	☆	☆	★	☆				★							☆						☆					13.0	8.8	5.60	2.0	
																								☆									

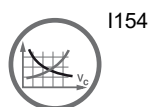
KRINS 45°



TECHNOLOGY
Wiper

		RE	Oznaczenie	P			M		K				N			S		H		Wymiary, mm															
				1130	4330	530	1040	2040	530	1020	3220	3330	H13A	K20W	1130	530	H13A	H13A	S30T	S40T	1010	1130	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		
			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
			1.00	345N-1305E-PW8	☆	☆	☆								☆	☆									☆	☆	☆					13.0	8.8	5.60	8.0

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



CoroMill® 245

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

Zastosowanie

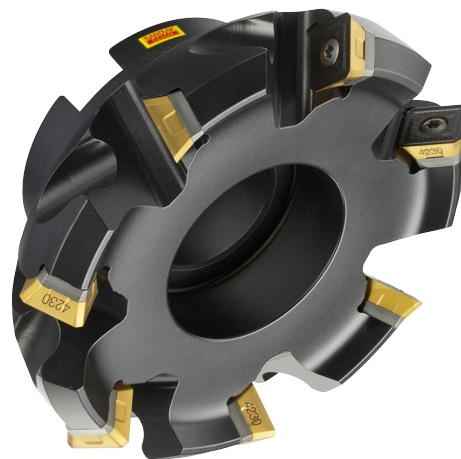
- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

Obszar zastosowań wg 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



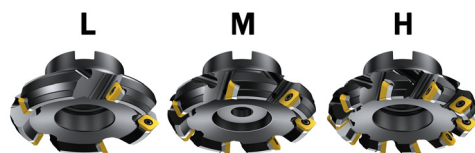
www.sandvik.coromant.com/coromill245

Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Chwył cylindryczny

Płytki

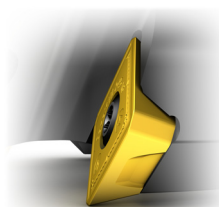
- Cztery krawędzie skrawające
- Szeroki wybór gatunków i geometrii, w tym gatunki ceramiczne i z CBN
- Płytki Wiper do obróbki wykończeniowej z dużymi posuwami



Podziałka rzadka

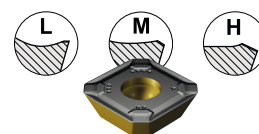
Podziałka normalna

Podziałka gęsta



Lekki przebieg skrawania

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



110



112



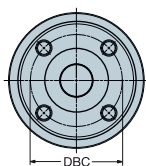
N6

CoroMill® 245, frez czołowy

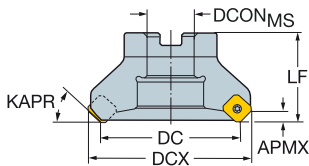
Mocowanie trzpieniowe



STDNO
KAPR



ISO6462
45°



						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}				Oznaczenie	DCON _{MS}	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..		
100.0	18	32	10.00	5		R245-080Q32-18H	32.0	B	98.8	50.0	5.0	1.60	6100	5	R245-18T6..		
	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..		
125.0	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..		
	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..		
160.0	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..		
	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..	
200.0	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..	
	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..	
250.0	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	6.43	3800	12	R245-18T6..	
	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



I12



L2



M1



N23



N6

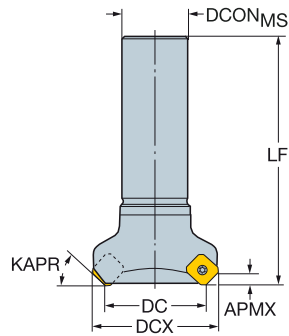


N9

CoroMill® 245, frez czołowy

Chwył cylindryczny

KAPR 45°



					Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	Oznaczenie		DCON _{MS}	DCX	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
32.0	12	32	6.00	3	R245-032A32-12M	32.0	44.5	39.0	117.0	3.0	0.97	18250	3	R245-12T3..
40.0	12	32	6.00	3	R245-040A32-12L	32.0	52.5	39.0	120.0	3.0	1.06	18250	3	R245-12T3..
50.0	12	32	6.00	3	R245-050A32-12L	32.0	62.5	39.0	120.0	3.0	1.28	16250	3	R245-12T3..
	12	32	6.00	4	R245-050A32-12M	32.0	62.5	39.0	120.0	3.0	1.33	16250	4	R245-12T3..
63.0	12	32	6.00	4	R245-063A32-12L	32.0	75.5	39.0	120.0	3.0	1.48	14400	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	5	R245-063A32-12M	32.0	75.5	39.0	120.0	3.0	1.49	14400	5	R245-12T3..
80.0	12	32	6.00	4	R245-080A32-12L	32.0	92.5	39.0	120.0	3.0	1.80	12700	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	6	R245-080A32-12M	32.0	92.5	39.0	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



I12



L2



N23



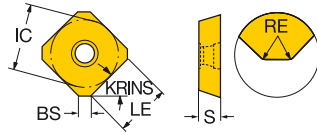
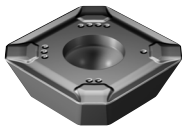
N6



N9

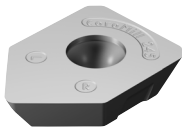
CoroMill® 245, płytki frezarska

KRINS 45°

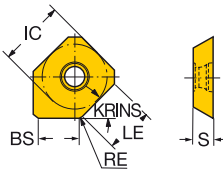


	RE	Oznaczenie	P		M		K			N		S		H		Wymiary, mm																	
			1130	4220	4330	4340	530	1040	530	1020	3040	3220	3330	H13A	K15W	1130	530	H10	H13A	H13A	S90T	1010	1130	530	IC	LE	S	BS					
Obróbka lekka	AL	12 1.50	R245-12 T3 E-AL														*												13.4	10.0	3.97	2.3	
	KL	12 1.50	R245-12 T3 E-KL						*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1
			1.50	R245-12 T3 M-KL					*	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.0
Obróbka lekka	ML	12 1.50	R245-12 T3 E-ML	*				*										*							*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1	
	PL	12 1.50	R245-12 T3 E-PL	*	*	*	*	*							*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1
Obróbka lekka			1.50	R245-12 T3 M-PL	*	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1
	KM	12 1.50	R245-12 T3 M-KM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.0
Obróbka średnia	MM	18 1.00	R245-18 T6 M-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	13.9	6.10	1.5	
		12 1.50	R245-12 T3 K-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1	
	MM	18 1.00	R245-18 T6 M-MM					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	13.9	6.10	1.5	
Obróbka średnia	PM	12 1.50	R245-12 T3 M-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.1
		18 1.00	R245-18 T6 M-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	13.9	6.10	1.5
Obróbka ciężka	KH	12 1.50	R245-12 T3 M-KH					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	2.0	
	PH	12 1.60	R245-12 T3 M-PH	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	9.8	3.97	1.5

KRINS 45°



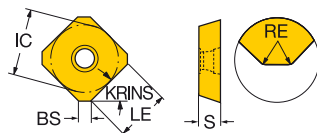
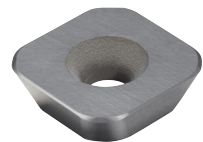
TECHNOLOGY
Wiper



	RE	Oznaczenie	P		M		K			N		S		H		Wymiary, mm																	
			1130	530	1020	3220	3330	CB50	H13A	K15W	H10	1130	530	H13A	H13A	1130	1010	1130	530	CB50	IC	LE	S	BS	BSR								
Obróbka lekka	W	12 2.50	R245-12 T3 E-W	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.4	3.5	3.97	6.4	400.0
		18 1.00	R245-18 T6 E-W	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	13.9	6.10	10.8

Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 45°



	RE	Oznaczenie	K		N		H		Wymiary, mm			
			6190	CB50	CD10	6190	CB50	IC	LE	S	BS	
Obróbka lekka	12 1.50	R245-12 T3 E	*	*	*	*	*	*	13.4	3.5	3.97	1.4
	2.50	R245-12 T3 E1	*	*	*	*	*	*	13.4	10.0	3.97	0.4



110



1154



1175



N23



N10



N2

CoroMill® 425

Łatwo regulowany frez czołowy do obróbki wykończeniowej

Zastosowanie

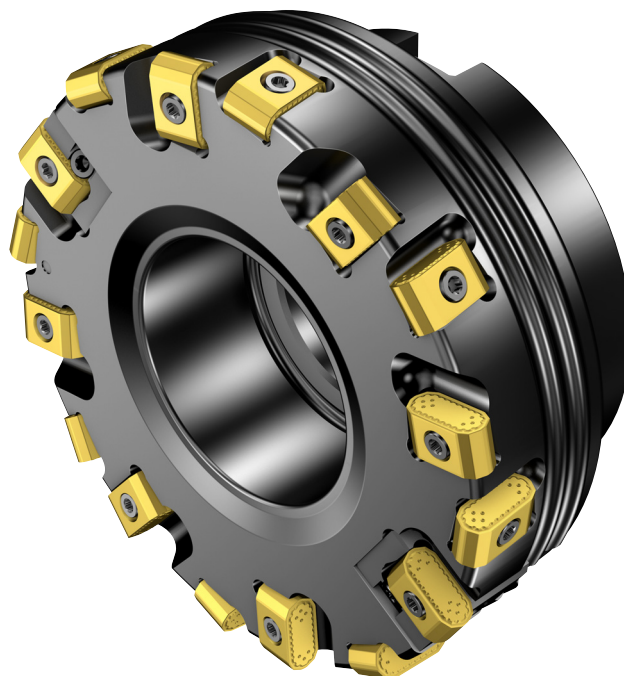
- Wykończeniowe czołowe frezowanie żeliwa
- Najważniejsze przedmioty obrabiane: bloki silnika i głowice cylindrów
- Inne przedmioty: pochwy mostów napędowych, uchwyty zacisków hamulcowych, skrzynie korbowe

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

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



www.sandvik.coromant.com/coromill425

Złącza

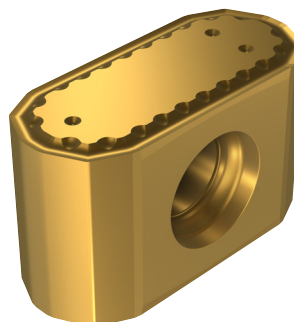
- Mocowanie trzpieniowe
- Mocowanie kołpakowe

Płytki

- Ośmiokrawędzi 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.



114

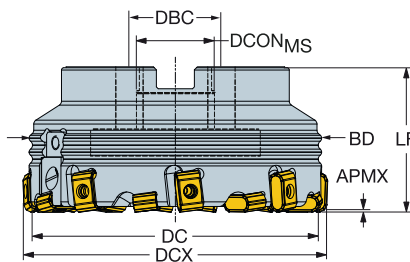
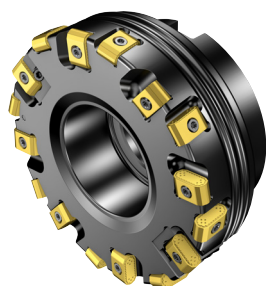


115

CoroMill® 425, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe

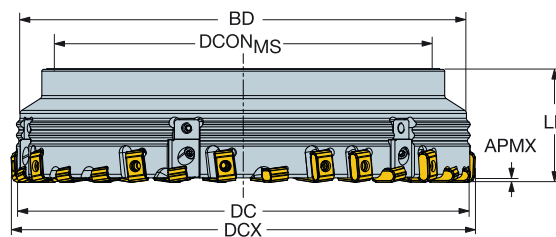
STDNO ISO6462
KAPR 25°



							Wymiary, mm										
DC	CZC _{MS}	APMX	ZADJ	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	BD	LF	NM	KG	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 _{MS}	DCX	BD	LF	NM	KG	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	42.00	950	54	425N-1707		

Części zamienne

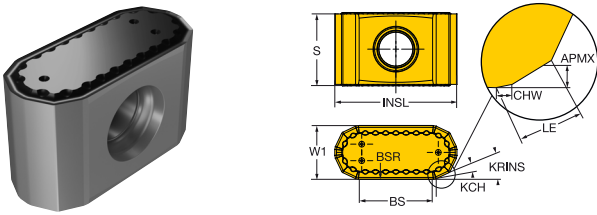
Śruba mocująca klin do korpusu	Klin	Śruba regulacji wysokości płytki	Śruba regulacji pochylecia płytki	Śruba mocująca płytki	Kaseta
3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	5513 020-13	R425-CA-17-2

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



CoroMill® 425, płytki frezarska

KRINS 25°



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



114



1154



1175



N23



N10

CoroMill® 745

Głowice frezarskie na płytki o dużej liczbie ostrzy (także w wersji do wysokich posuwów)

Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Wysoki posuw

Obszar stosowania wg 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



CoroMill® 745, frez czołowy Patrz strona I17

CoroMill® 745, frez czołowy Patrz strona I43 do wysokich posuwów

www.sandvik.coromant.com/coromill745

Złącza

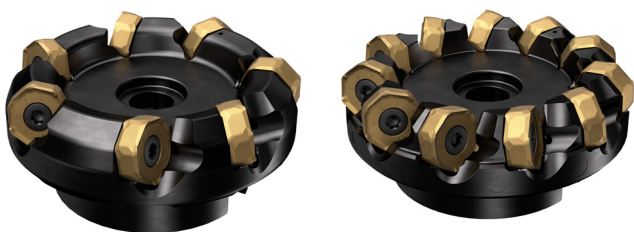
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

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

Przełomowe rozwiązanie

Występuje 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.



117



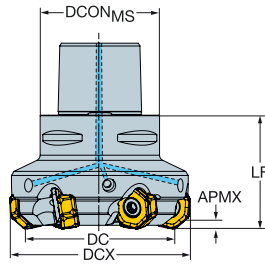
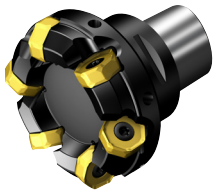
119

CoroMill® 745, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

42°



						Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	LF	NM	KG	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	65.0	12.0	3.66	4765	7	745R-2109
	21	C8	5.20	3	11	745-100C8-21H	80.0	115.2	65.0	12.0	3.62	4765	11	745R-2109

Części zamienne

Śruba płytki 5513 020-80

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



119



L2



N23



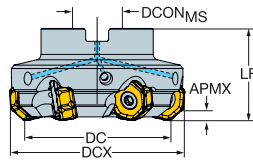
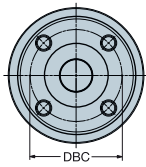
N9



N15

CoroMill® 745, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPRISO6462
42°

						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	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	4.75	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	

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

I45



L2



M1



N23



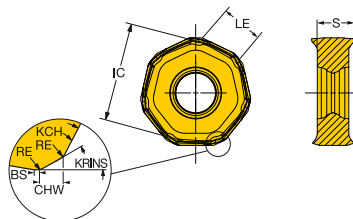
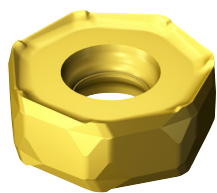
N9



N15

CoroMill® 745, płytki frezarska

KRINS 42°

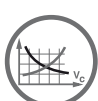


		RE	KCH	CHW	Oznaczenie	Wymiary, mm																	
						P			M		K			S		IC	LE	S	BS	BSR			
						1130	4220	4230	4240	1040	2040	1020	3040	K20D	K20W	S30T	S40T						
Obróbka średnia	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★	☆	★	☆			★	☆	☆	☆			21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
		21	1.00			745R-2109E-M31	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	21.0	7.1	9.00	1.9	150.0
	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°.



117



1154



1175



N23



N10

CoroMill® 360

Głowice frezarskie do ciężkiej obróbki

Obszar stosowania wg ISO:



Zastosowanie

- Ciężkie frezowanie czołowe

Cechy i korzyści

- Wymienne kasety ze złączami rowkowanymi zapewniają dokładne, pewne ustawienie i łatwą obsługę
- Kasety dla płytek różnych wielkości pasują do jednego korpusu, co pozwala skrócić przestoje i ograniczyć zasoby magazynowe narzędzi
- Dostępna są wersje prawa i lewa
- Wyjątkowe rozwiązanie z kasetami

**M****H**

Wyjątkowe rozwiązanie z kasetami z mocowaniem klinowym płytek zapewnia bezpieczeństwo i łatwość wymiany płytek. Jeden korpus współpracuje z kasetami obu wielkości. Dla poszczególnych wielkości płytek dostępne są odpowiednie kliny i kasety. Przy wymianie płytki należy zastosować odpowiednie wielkości tych elementów.



I21



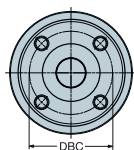
I22

CoroMill® 360, frez czołowy

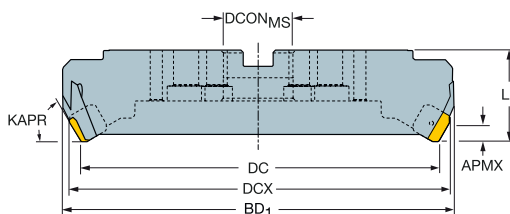
Mocowanie trzpieniowe



STDNO
KAPR



ISO6462
60°



DC		CZC _{MS}	APMX	ZADJ	ZADJ		Oznaczenie	Wymiary, mm										CICT	MID
DC	APMX							DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX		
160.0	19	40	13.0	6	6	6	360-160Q40-Z6D19	40.0	B	175.0	186.6	13.0	80.0	16.0	16.11	795	6	360R-1906	
	19	40	13.0	8	8	8	360-160Q40-Z8E19	40.0	B	175.0	186.6	13.0	80.0	16.0	10.66	795	8	360R-1906	
	28	40	18.0	8	8	8	360-160Q40-Z8E28	40.0	B	180.8	186.2	18.0	80.0	16.0	15.47	795	8	360R-2807	
200.0	19	60	13.0	8	8	8	360-200Q60-Z8D19	60.0	C	101.6	215.0	226.6	13.0	80.0	16.0	19.96	640	8	360R-1906
	19	60	13.0	10	10	10	360-200Q60-Z10E19	60.0	C	101.6	215.0	226.6	13.0	80.0	16.0	19.78	640	10	360R-1906
	28	60	18.0	10	10	10	360-200Q60-Z10E28	60.0	C	101.6	220.8	226.2	18.0	80.0	16.0	15.20	640	10	360R-2807
250.0	19	60	13.0	10	10	10	360-250Q60-Z10D19	60.0	C	101.6	265.0	276.6	13.0	80.0	16.0	26.77	510	10	360R-1906
	19	60	13.0	12	12	12	360-250Q60-Z12E19	60.0	C	101.6	265.0	276.6	13.0	80.0	16.0	27.00	510	12	360R-1906
	28	60	18.0	10	10	10	360-250Q60-Z10D28	60.0	C	101.6	270.8	276.2	18.0	80.0	16.0	26.50	510	10	360R-2807
	28	60	18.0	12	12	12	360-250Q60-Z12E28	60.0	C	101.6	270.8	276.2	18.0	80.0	16.0	26.13	510	12	360R-2807
315.0	19	60	13.0	12	12	12	360-315Q60-Z12D19	60.0	C	330.0	341.6	13.0	80.0	16.0	42.32	405	12	360R-1906	
	28	60	18.0	12	12	12	360-315Q60-Z12D28	60.0	C	335.8	341.2	18.0	80.0	16.0	39.90	405	12	360R-2807	
	28	60	18.0	15	15	15	360-315Q60-Z15E28	60.0	C	335.8	341.2	18.0	80.0	16.0	34.00	405	15	360R-2807	
400.0	19	60	13.0	15	15	15	360-400Q60-Z15D19	60.0	C	415.0	426.6	13.0	80.0	16.0	60.00	320	15	360R-1906	
	28	60	18.0	15	15	15	360-400Q60-Z15D28	60.0	C	420.8	426.2	18.0	80.0	16.0	58.00	320	15	360R-2807	

Części zamienne						
DC	APMX	Kaseta	Klin płytki	Śruba klina płytki	Klin kasety	Śruba klina kasety
160.00-315.00	19	360R-CA-19	360R-IW-19	267.21-830	5431 105-08	5516 010-06
200.00-400.00	28	360R-CA-28	360R-IW-28	267.21-830	5431 105-08	5516 010-06

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

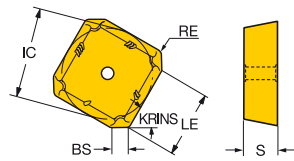


CoroMill® 360, płytki frezarska

POL



KRINS 60°



	SSC	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm						IC	LE	S	BS	BSR		
				P		M		K								
				4220	4330	4340	2030	2040	3040	3330						
Obróbka ciężka	KH	19	1.60	360R-19 06M-KH						☆	★	18.9	15.0	6.35	2.2	200.0
		28	1.70	360L-2807M-KH						★		28.5	20.0	7.94	4.6	200.0
			1.70	360R-28 07M-KH						☆	★	28.5	20.0	7.94	4.6	200.0
	MH	19	1.60	360L-1906M-MH					★			18.9	15.0	6.35	2.2	200.0
			1.60	360R-19 06M-MH				☆	★			18.9	15.0	6.35	2.2	200.0
		28	1.70	360L-2807M-MH					★			28.5	20.0	7.94	4.6	200.0
	PH		1.70	360R-28 07M-MH					★			28.5	20.0	7.94	4.6	200.0
		19	1.60	360L-1906M-PH		★						18.9	15.0	6.35	2.2	200.0
			1.60	360R-19 06M-PH	☆	★	☆					18.9	15.0	6.35	2.2	200.0
	28	1.70	360L-2807M-PH		★						28.5	20.0	7.94	4.6	200.0	
	1.70	360R-28 07M-PH	★	☆							28.5	20.0	7.94	4.6	200.0	



I21



I154



I175



N23



N10

CoroMill® 365

Bezpieczne frezowanie płaszczyzn w żeliwie i stali

Obszar zastosowań wg ISO



Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka od zgrubnej do półwykończeniowej

Cechy i korzyści

- Wyjątkowa konstrukcja płytki z ośmioma efektywnymi krawędziami skrawającymi zapewnia dużą produktywność obróbki i niski koszt wykonania pojedynczego wyrobu
- Wielostrzowe płytki samopozycjonujące się zapewniają stabilny i niezawodny przebieg obróbki
- Złącze Coromant Capto® lub mocowanie trzpieniowe
- Modele z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa
- Oznaczenie laserowe geometrii i gatunku ułatwia identyfikację płytek
- Lepsza jakość wykończenia powierzchni dzięki płytkom wiper



CoroMill® 365 to podstawowe narzędzie do zgrubnego i półwykończeniowego frezowania czołowego przedmiotów z żeliwa i stali. Frez ten zaleca się używać przy produkcji dużych partii, w zastosowaniach, w których kluczowe znaczenie ma duża objętościowa wydajność skrawania.

Płytki

- Konstrukcja narzędzia zapewnia odpowiednią powierzchnię podparcia i optymalny rozkład składowych siły skrawania.



I24



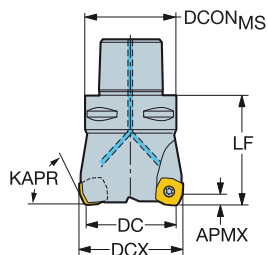
I26

CoroMill® 365, frez czołowy

Coromant Capto®

Mocowanie płytek z użyciem śrub

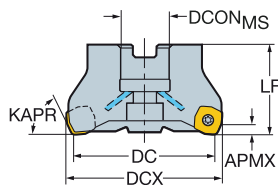
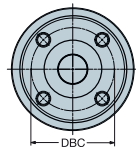
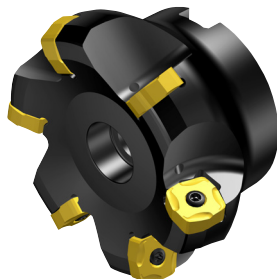
KAPR 65°



						Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
60.0	15	C6	6.0	3	5	R365-063C6-S15M	63.0	69.7	60.0	3.0	1.88	13600	5	R365-1505ZNE

Mocowanie trzpieniowe

Mocowanie płytek z użyciem śrub

STDNO
KAPRISO6462
65°

						Wymiary, mm										
DC	CZC _{MS}	APMX	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
50.0	15	22	6.0	1	5	R365-050Q22-S15H	22.0	A	56.7	50.0	3.0	0.68	15700	5	R365-1505ZNE	
63.0	15	22	6.0	1	5	R365-063Q22-S15M	22.0	A	69.7	50.0	3.0	1.00	13600	5	R365-1505ZNE	
15	22	6.0	1	6		R365-063Q22-S15H	22.0	A	69.7	50.0	3.0	0.98	13600	6	R365-1505ZNE	
80.0	15	27	6.0	1	6	R365-080Q27-S15M	27.0	A	86.7	50.0	3.0	1.70	11500	6	R365-1505ZNE	
15	27	6.0	1	8		R365-080Q27-S15H	27.0	A	86.7	50.0	3.0	1.68	11500	8	R365-1505ZNE	
100.0	15	32	6.0	1	7	R365-100Q32-S15M	32.0	A	106.7	50.0	3.0	2.20	9900	7	R365-1505ZNE	
15	32	6.0	1	10		R365-100Q32-S15H	32.0	A	106.7	50.0	3.0	2.20	9900	10	R365-1505ZNE	
125.0	15	40	6.0	1	8	R365-125Q40-S15M	40.0	B	131.7	63.0	3.0	3.94	8500	8	R365-1505ZNE	
15	40	6.0	1	12		R365-125Q40-S15H	40.0	B	131.7	63.0	3.0	3.87	8500	12	R365-1505ZNE	
160.0	15	40S	6.0	0	10	R365-160Q40-S15M	40.0	C	66.7	166.7	63.0	3.0	5.80	7500	10	R365-1505ZNE
15	40S	6.0	0	14		R365-160Q40-S15H	40.0	C	66.7	166.7	63.0	3.0	5.76	7500	14	R365-1505ZNE

Części zamienne

Śruba
5513 020-29Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I26



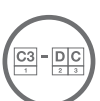
L2



N23



N15



N9

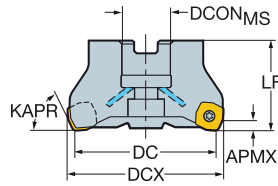
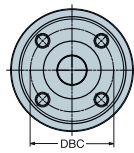
CoroMill® 365, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe

Mocowanie płytek z użyciem klinów

STDNO
KAPR

ISO6462
65°



					Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
80.0	15	27	6.0	10	R365-080Q27-W15H	27.0	A	86.7	50.0	6.0	1.79	11200	10	R365-1505ZNE		
	15	27	6.0	10	L365-080Q27-W15H	27.0	A	86.7	50.0	6.0	1.79	11200	10	L365-1505ZNE		
100.0	15	32	6.0	14	R365-100Q32-W15H	32.0	A	106.7	50.0	6.0	2.26	9900	14	R365-1505ZNE		
125.0	15	40	6.0	18	R365-125Q40-W15H	40.0	B	131.7	63.0	6.0	4.00	8800	18	R365-1505ZNE		
	15	40	6.0	18	L365-125Q40-W15H	40.0	B	131.7	63.0	6.0	4.00	8800	18	L365-1505ZNE		
160.0	15	40S	6.0	22	R365-160Q40-W15H	40.0	C	66.7	166.7	63.0	6.0	5.86	7700	22	R365-1505ZNE	
200.0	15	60	6.0	28	R365-200Q60-W15H	60.0	C	101.6	206.7	63.0	6.0	14.54	6800	28	R365-1505ZNE	
250.0	15	60	6.0	36	R365-250Q60-W15H	60.0	C	101.6	256.7	63.0	6.0	20.16	6100	36	R365-1505ZNE	

Części zamienne	
Śruba klina	Klin
339-831	5431 058-01

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



I26



L2



N23



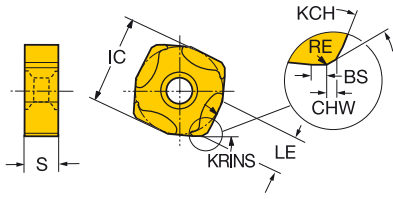
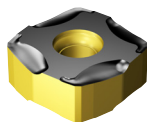
N15



N9

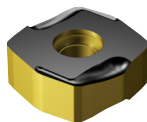
CoroMill® 365, płytka frezarska

KRINS 65°

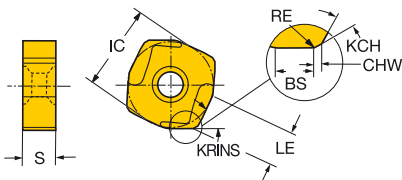


	RE	KCH	CHW	Oznaczenie	Wymiary, mm																
					P	M	K		N	S	H	IC	LE	S	BS	BSR					
Obróbka lekka	KL	15	30°	0.7	L365-1505ZNE-KL	1130	4220	4330	1130	1020	3330	K20W	1130	1130	1010	1130	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
		0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-KL					★	★	★					15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
	15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PL	★			★				★	★	★		15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
Obróbka średnia	KM	15	0.30	35°	0.7	L365-1505ZNE-KM					★	★	★				15.0	6.4	5.66	1.5	
		0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-KM					★	★	★					15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
	15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PM	★	★		★				★	★	★		15.0	6.4	5.66	1.5	150.0

KRINS 65°



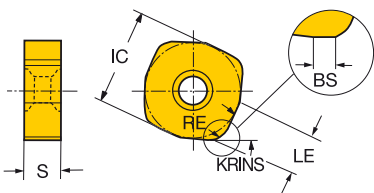
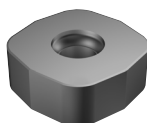
Wiper TECHNOLOGY



	RE	KCH	CHW	Oznaczenie	Wymiary, mm																
					P	M	K		H	IC	LE	S	BS	BSR							
Obróbka lekka	KW4	15	0.55	35°	0.8	N365-1505ZNE-KW4	1030	1130	1030	1130	1020	K20W	3220	3330	1030	1130	15.0	6.4	5.66	4.0	200.0
		0.20	35°	0.8	N365-1505ZNE-KW8					★	★	★	★				15.0	6.4	5.66	8.0	431.0
	PW4	15	0.55	35°	0.8	N365-1505ZNE-PW4	★								★		15.0	6.4	5.66	4.0	200.0
		0.20	35°	0.8	N365-1505ZNE-PW8		★	★							★		15.0	6.4	5.66	8.0	431.0

Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 65°



	RE	Oznaczenie	K		H		Wymiary, mm					
			6190	6190	IC	LE	S	BS	BSR			
Obróbka lekka	15	3.60	N365-1505ZNE	★	★	15.0	6.4	5.66	1.2	150.0		
Obróbka średnia	15	3.60	N365-150536E	★	★	15.0	6.4	5.66				



I24



I154



I175





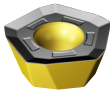

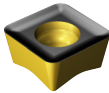
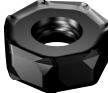
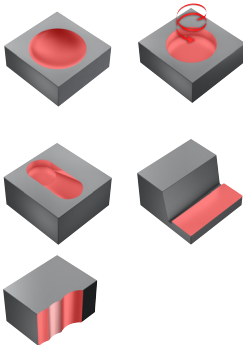
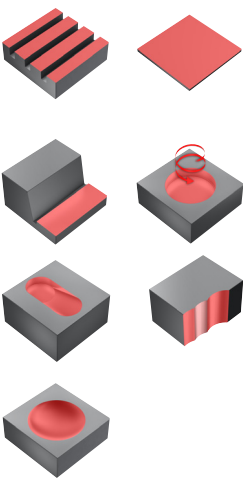
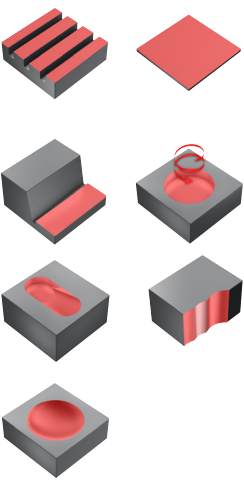



N23



N10

Narzędzia do frezowania z wysokim posuwem

	CoroMill® 419	CoroMill® 210	CoroMill® 415	CoroMill® 745
Strona	I29	I33	I38	I43
Materiał	P M K S H	P M K S H	P M S H	P K
Podstawowe zastosowanie				
KAPR	19°	10°	15°	25°
DC mm	17.4 - 85.3	10.9 - 136	4.6 - 23.6	63 - 160
DCX mm	32.0 - 100.0	25 - 160	13 - 32	86.4 - 183.4
APMX mm	2	1.2 - 2	0.85 - 1.2	2.80
Płytki				
Wielkości płytek	14	09 oraz 14	05 oraz 07	21
Złącza	Coromant Capto® Chwył cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® Chwył cylindryczny Mocowanie trzpieniowe Złącze gwintowane Weldon	Chwył cylindryczny Coromant EH Złącze gwintowane	Coromant Capto® Mocowanie trzpieniowe
Chłodzenie wewnętrzne	✓	✓	✓	✓
Opcje			iLock	
Inne zastosowania				

CoroMill® 419

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

Zastosowanie

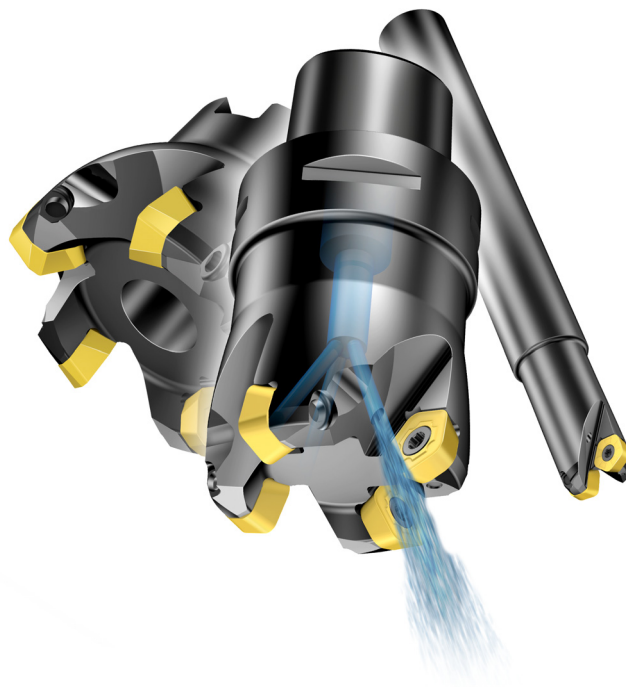
- Frezowanie płaszczyzn z wysokimi posuwami
- Profilowanie
- Zagłębianie skośne
- Interpolacja śrubowa
- Obróbka przedmiotów wymagających długich wysięgów
- Możliwość wykorzystania w obrabiarkach małej mocy lub wyposażonych w słabe mocowania
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej

Obszar stosowania wg 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 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
- Chwył 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



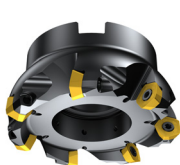
Podziałka rzadka

M



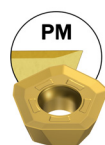
Podziałka normalna

H



Podziałka gęsta

Frezowanie czołowe



Frezowanie czołowe i profilowe



I29



I31



N6

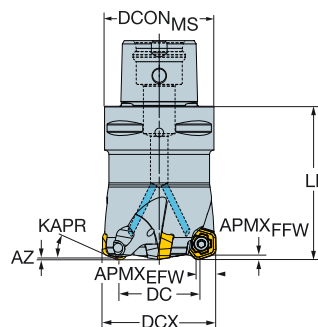
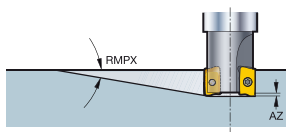
CoroMill® 419, frezy czołowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

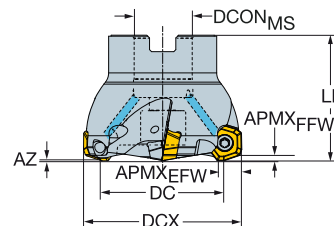
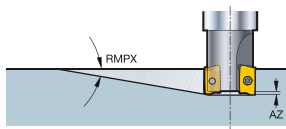
KAPR

19°



										Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
21.4	14	C3	8.0	2.00	9°	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°	2.0	3	3	419-042C4-14M	40.0	42.0	70.0	5.0	0.62	19900	3	419R-1405
37.4	14	C5	8.0	2.00	8°	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°	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°	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
19°

										Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
29.4	14	16	8.0	2.00	8°	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°	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°	2.0	1	5	419-052Q22-14H	22.0	A	52.0	45.0	5.0	0.50	17100	5	419R-1405
39.4	14	22	8.0	2.00	8°	2.0	1	4	419-054Q22-14M	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.47	16800	4	419R-1405
48.3	14	22	8.0	2.00	7°	2.0	1	4	419-063Q22-14L	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.63	15100	4	419R-1405
48.3	14	22	8.0	2.00	7°	2.0	1	5	419-063Q22-14M	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.58	15100	5	419R-1405
51.3	14	22	8.0	2.00	6°	2.0	1	5	419-066Q22-14M	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.66	14600	5	419R-1405
51.3	14	22	8.0	2.00	6°	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°	2.0	1	5	419-080Q27-14M	27.0	A	80.0	50.0	5.0	1.07	13000	5	419R-1405
65.3	14	27	8.0	2.00	5°	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°	2.0	1	6	419-084Q27-14M	27.0	A	84.0	50.0	5.0	1.12	12600	6	419R-1405
69.3	14	27	8.0	2.00	5°	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°	2.0	1	6	419-100Q32-14M	32.0	B	100.0	50.0	5.0	1.68	11400	6	419R-1405
85.3	14	32	8.0	2.00	0°	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 020-78

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



I31



L2



M1



N23



N6



N9

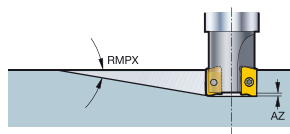


N15

CoroMill® 419, frezy czołowe

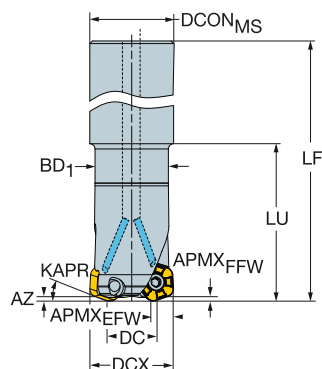
Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami



KAPR

19°

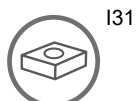


Wymiary, mm

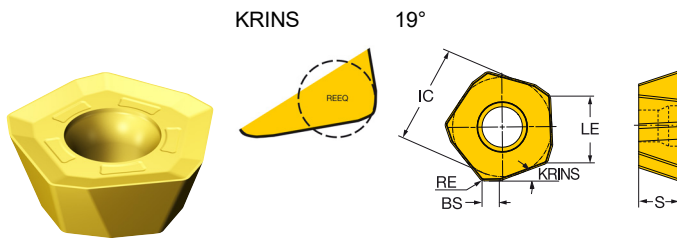
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
17.4	14	32	8.0	2.00	10°	2.0	1 2	419-032A32L-14L	32.0	32.0	28.0	57.0	250.0	60.0	5.0	1.40	24700	2	419R-1405
25.4	14	32	8.0	2.00	8°	2.0	1 3	419-040A32L-14M	32.0	40.0	28.0		250.0		5.0	1.50	20600	3	419R-1405

Części zamienne
Śruba płytki 5513 020-78

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



CoroMill® 419, płytko frezarska



		RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm						
				1130	4220	4330	4340	1040	1130	2040	1020	3040	3330	1130	1130	S30T	S40T	1010	1130	IC	LE	S
Obróbka średnia	MM	14	0.80	419R-1405E-MM	★	★	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	★	☆	13.5	9.0	5.47	2.0	4.50
	PM	14	0.80	419R-1405M-PM	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0	4.50
	SM	14	3.00	419N-140530E-SM	★		★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47		4.50
Obróbka ciężka	KH	14	3.00	419N-140530M-KH		☆	★			☆	★	★						13.5	9.0	5.47		4.50
	PH	14	0.80	419R-1405M-PH		☆	★				★					★		13.5	9.0	5.47	2.0	4.50



I29



I154



I175



N23



N10



CoroMill® 210

Frezowanie czołowe i wglębne z wysokim posuwem

Zastosowanie

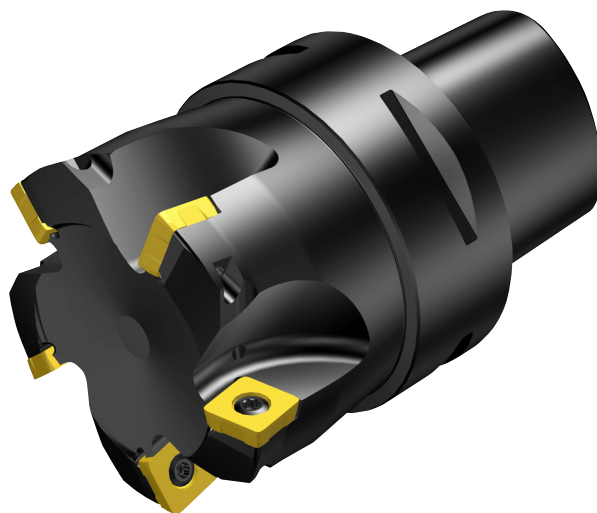
- Frezowanie płaszczyzn z wysokimi posuwami
- Frezowanie wglębne
- Zagłębianie skośne
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Interpolacja śrubowa
- Profilowanie

Obszar stosowania wg 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 wglębne
- Chłodziwo doprowadzane wewnętrznie



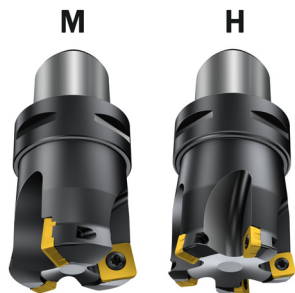
www.sandvik.coromant.com/coromill210

Złącza

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

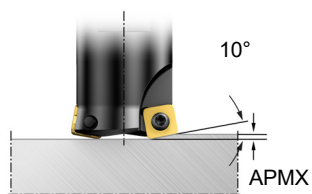
Płytki

- 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

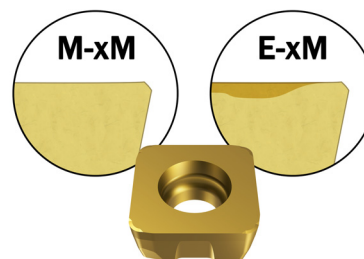


Podziałka normalna

Podziałka gęsta



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



Zalecany posuw na ostrze (f_z) 1.5 mm dla płytek o rozmiarze 09 i posuw na ostrze 2 mm (f_z) dla płytek o rozmiarze 14.



I33

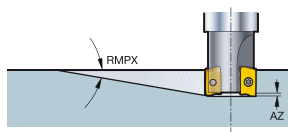


I36

CoroMill® 210, frez czołowy

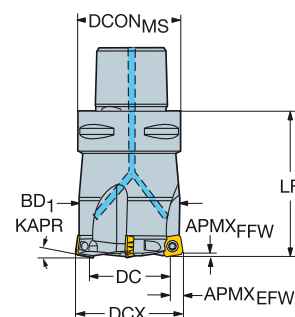
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami



KAPR

10°



											Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
21.9	09	C3	8.0	1.20	7°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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



I36



L2



N23



N9



N15

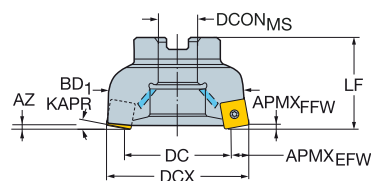
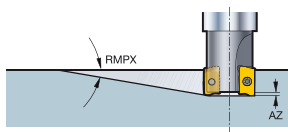
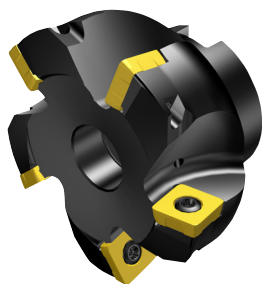
CoroMill® 210, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa


Frez do obróbki z wysokimi posuwami

STDNO
KAPR

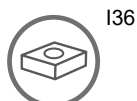
ISO6462
10°



											Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APM _{XEFW}	APM _{XFFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	ISO	DCX	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
35.9	09	22	8.0	1.20	3°	1.8	1	4	R210-050Q22-09M	22.0	A	50.0	47.0	50.0	3.0	0.43	24500	4	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	3°	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°	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°	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°	2.0	1	5	R210-063Q22-14H	22.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.50	18300	5	R210-140512M-
48.9	09	22	8.0	1.20	2°	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°	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°	1.8	1	6	R210-063Q22-09H	22.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	0.81	21800	6	R210-090412M-
56.0	14	27	13.0	2.00	2°	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°	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°	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°	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°	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°	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



I36



L2



M1



N23



N9

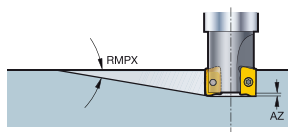


N15

CoroMill® 210, frez czołowy

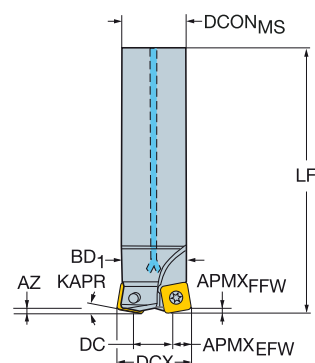
Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami



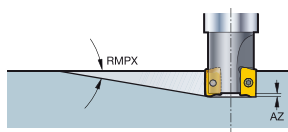
KAPR

10°



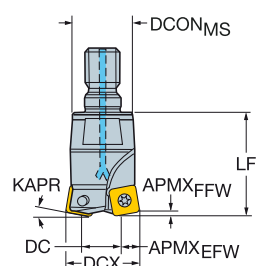
										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CN5C	Chipbreaker		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.9	09	20	8.0	1.20	14°	1.8	1	2	R210-025A20-09M	20.0	25.0	22.0	35.0	180.0	3.0	0.54	17200	2	R210-090412M-
17.9	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	2	R210-032A25-09M	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.88	11000	2	R210-090412M-
	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	3	R210-032A25-09H	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.50	11000	3	R210-090412M-
20.9	09	32	8.0	1.20	7°	1.8	1	3	R210-035A32-09H	32.0	35.0	32.0	45.0	210.0	3.0	1.30	11000	3	R210-090412M-
27.9	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1	3	R210-042A32-09M	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.83	8000	3	R210-090412M-
	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1	4	R210-042A32-09H	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.77	8000	4	R210-090412M-

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

10°



										Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CN5C	Chipbreaker		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.9	09	M12	8.0	1.20	14°	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°	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°	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°	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

I36



L2



N23

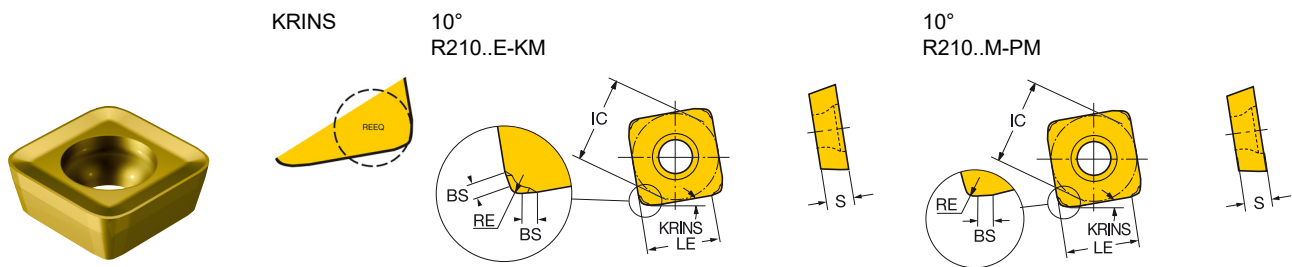


N9



N15

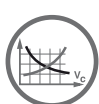
CoroMill® 210, płytka frezarska



	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																			
			P	M	K	N	S	H	IC	LE	S	BS	BSR	REEQ								
Obrobka średnia	KM	09 1.00 R210-09 04 12M-KM														9.4	6.2	4.00	0.8	2.50		
		1.40 R210-09 04 14E-KM															9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	2.50
		14 1.00 R210-14 05 12M-KM															14.5	11.3	4.76	0.8	3.50	
		1.40 R210-14 05 14E-KM															14.6	10.8	5.26	0.7	50.0	3.50
		09 1.00 R210-09 04 12M-MM															9.4	6.2	4.00	0.8	2.50	
		1.40 R210-09 04 14E-MM															9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	2.50
	MM	14 1.00 R210-14 05 12M-MM															14.5	11.3	4.76	0.8	3.50	
		1.40 R210-14 05 14E-MM															14.6	10.8	5.26	0.7	50.0	3.50
		09 1.00 R210-09 04 12M-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.4	6.2	4.00	0.8	2.50	
		1.40 R210-09 04 14E-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0	2.50
		14 1.00 R210-14 05 12M-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.5	11.3	4.76	0.8	3.50	
		1.40 R210-14 05 14E-PM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0	3.50



I33



I154



I175



N23



N10

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 wg ISO:



Cechy i korzyści

- Wszechstronne narzędzie do stosowania w szerokim zakresie zabiegów technologicznych
- Doprowadzenie chłodziwa zostało zoptymalizowane pod kątem sprawniejszego usuwania wiórów
- Może być stosowany ze złączami Coromant EH oraz adapterami z tłumieniem drgań Silent Tools™, dzięki którym uzyskuje się ograniczenie drgań w czasie obróbki, wysoką niezawodność i znaczący wzrost produktywności
- Posiada wyjątkowe złącze gniazda płytki iLock™, które dzięki stabilności pozycji ostrzy pozwala zmniejszyć liczbę 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

- Chwył 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



138



141

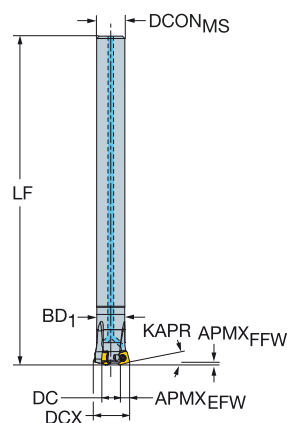
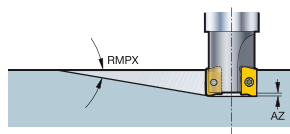
CoroMill® 415, frez czołowy

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

KAPR

15°



								Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	DCX	BD	LB	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	15.0	140.0	0.6	0.16	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	15.0	140.0	0.6	0.16	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	15.0	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	15.0	200.0	0.6	0.33	19000	4	415N-050206M	
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	15.0	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	15.0	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	15.0	200.0	0.6	0.50	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	15.0	250.0	1.2	0.95	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

I41



L2



N23



N9

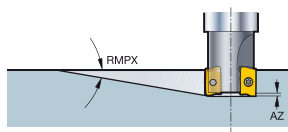


N15

CoroMill® 415, frez czołowy

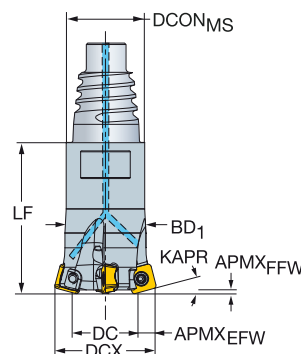
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami



KAPR

15°



								Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	10.0	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	12.0	30.0	0.6	0.06	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	12.0	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	15.0	35.0	1.2	0.13	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	12.0	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	13.0	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	12.0	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	13.0	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	15.0	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	18.0	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	15.0	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	18.0	40.0	1.2	0.18	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	13.0	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	15.0	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	13.0	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	15.0	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	18.0	40.0	1.2	0.19	13900	4	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0.63°	1 5	415-32EH25-07H	24.2	32.0	26.0	18.0	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	15.0	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



I41



L2



N23



N9



N15

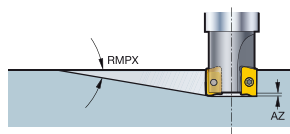


N3

CoroMill® 415, frez czołowy

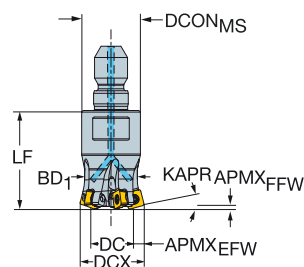
Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami



KAPR

15°



		Wymiary, mm															
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	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	10.0	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	10.0	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	12.0	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	15.0	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	15.0	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	15.0	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



I41



N23

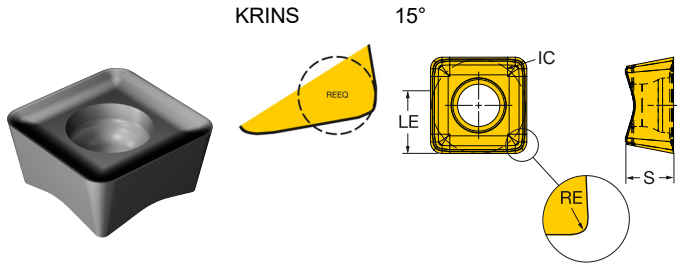


N9



N15

CoroMill® 415, płytki frezarska

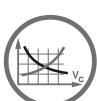


Obróbka średnia	M30	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm												
				P		M		S		H						
				T130	4340	T040	T130	T130	H13A	S30T	T010	T130	IC	LE	S	REEQ
05	0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	5.0	3.8	2.21	1.50
05	1.20	415N-05 02 12E-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
05	1.20	415N-05 02 12M-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
07	1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7.0	5.0	3.07	2.20
07	2.00	415N-07 03 20E-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	2.20
07	2.00	415N-07 03 20M-M30	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	2.80

Użycie płytek 415N-05 02 12M-M30 zwiększa średnicę skrawania (DC) o 1.0 mm oraz zmniejsza maksymalną średnicę skrawania (DCX) o 0.26 mm, a długość funkcjonalną (LF) o 0.13 mm. Użycie płytek 415N-07 03 20M-M30 zwiększa DC o 1.7 mm oraz zmniejsza DCX o 0.44 mm, a LF o 0.22 mm (w porównaniu do narzędzia z płytkami pomiarowymi MIID)



138



1154



1175



N23



N10

CoroMill® 745

Głowice frezarskie na płytki o dużej liczbie ostrzy (także w wersji do wysokich posuwów)

Zastosowanie

- Frezowanie czołowe
- Obróbka zgrubna do półwykończeniowej
- Wysoki posuw

Obszar stosowania wg 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



CoroMill® 745, frez czołowy Patrz strona I17

CoroMill® 745, frez czołowy do wysokich posuwów Patrz strona I43

www.sandvik.coromant.com/coromill745

Złącza

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

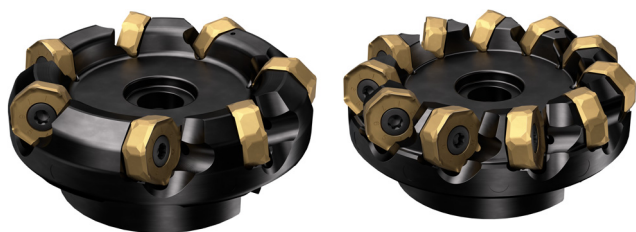
- 14 ostrzy na płytce
- Bezpieczne gniazdo i duże, wytrzymałe płytki w mocnych geometriach zapewniających lekki przebieg skrawania zostały zaprojektowane do wysoce niezawodnej obróbki o przewidywalnym przebiegu.

Przełomowe rozwiązanie

Występuje 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.



I43



I45

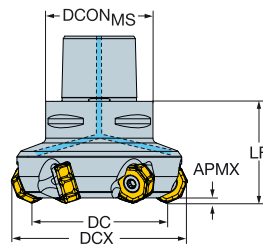
CoroMill® 745, frez czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

KAPR

25°



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

I45



L2



N23



N9

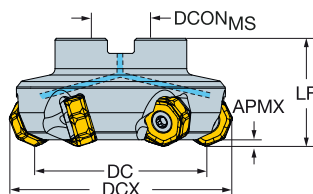
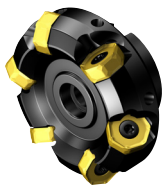


N15

CoroMill® 745, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez do obróbki z wysokimi posuwami

STDNO
KAPRISO 6462
25°

						Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	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	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	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	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	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	2.80	3	16	725-160Q40-21H	40.0	B	183.4	63.0	12.0	5.31	3675	16	745R-2109

DC	Części zamiennie	
	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

I45



L2



M1



N23



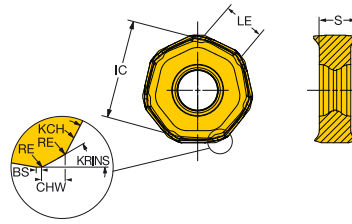
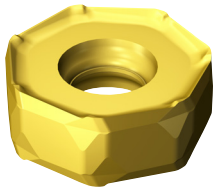
N9



N15

CoroMill® 745, płytki frezarska

KRINS 42°



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



I43



I154



I175



N23



N10

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 690	CoroMill® Century
Strona	I47	I57	I79	I83
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 Mocowanie trzpieniowe Chwył cylindryczny Weldon HSK	Coromant Capto® Coromant EH Mocowanie trzpieniowe Chwył cylindryczny 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

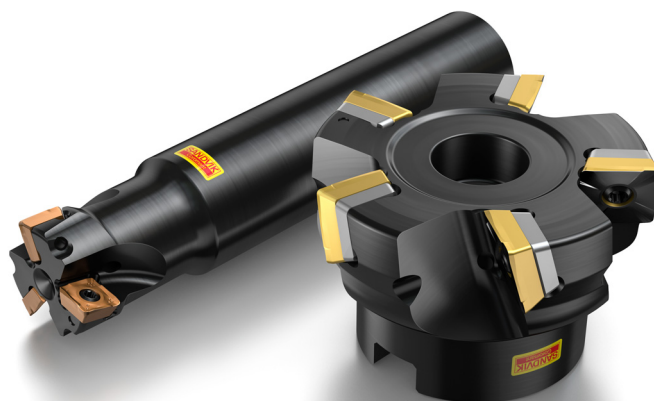
- Frezowanie walcowo-czołowe
- Głębokie frezowanie walcowo-czołowe
- Interpolacja kołowa
- Frezowanie czołowe

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Duża elastyczność i precyzja pracy, wąskie tolerancje
- Lekki i cichy przebieg obróbki z małymi oporami skrawania
- Duża produktywność, dzięki doskonałym geometriom i gatunkom płytek
- Ostre krawędzie płytek dla gładkiej powierzchni bez zadziorów
- Umożliwia obróbkę 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 chwytły 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

M

H



Podziałka rzadka



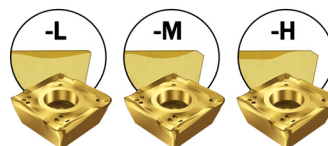
Podziałka normalna



Podziałka gęsta

Wysoka precyzja

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.



148



155

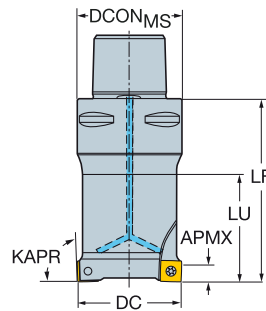


N6

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm									
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
20.0	08	C3	5.50	3	2	490-020C3-08L	32.0	40.0	80.0	40.0	1.2	0.37	48500	2	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	2	490-020C4-08L	40.0	40.0	70.0	40.0	1.2	0.62	39000	2	490R-08T308
25.0	08	C3	5.50	3	3	490-025C3-08M	32.0	60.0	80.0	60.0	1.2	0.39	40400	3	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	3	490-025C4-08M	40.0	45.0	70.0	45.0	1.2	0.43	39000	3	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	3	490-025C5-08M	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	0.85	28000	3	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	3	490-025C6-08M	63.0	53.0	80.0	53.0	1.2	1.41	20000	3	490R-08T308
32.0	08	C3	5.50	3	4	490-032C3-08M	32.0	60.0	80.0	60.0	1.2	0.50	33900	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	4	490-032C4-08M	40.0	45.0	70.0	45.0	1.2	0.75	33900	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-032C5-08M	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	0.90	28000	4	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	4	490-032C6-08M	63.0	53.0	80.0	53.0	1.2	1.44	20000	4	490R-08T308
36.0	08	C3	5.50	3	4	490-036C3-08M	32.0	30.0	50.0	30.0	1.2	0.55	31300	4	490R-08T308
40.0	08	C4	5.50	3	4	490-040C4-08M	40.0	45.0	70.0	45.0	1.2	0.82	29300	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-040C5-08M	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	1.09	28000	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	6	490-040C4-08H	40.0	45.0	70.0	45.0	1.2	0.88	29300	6	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	6	490-040C5-08H	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	1.10	28000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	6	490-040C6-08H	63.0	53.0	80.0	53.0	1.2	1.62	20000	6	490R-08T308
	14	C4	10.00	3	3	490-040C4-14M	40.0	45.0	70.0	45.0	3.0	0.82	26400	3	490R-1404
	14	C5	10.00	3	3	490-040C5-14M	50.0	50.0	75.0	50.0	3.0	1.02	26400	3	490R-1404
	14	C6	10.00	3	3	490-040C6-14M	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	1.56	20000	3	490R-1404
	14	C4	10.00	3	4	490-040C4-14H	40.0	70.0	70.0	45.0	3.0	0.82	26400	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	4	490-040C5-14H	50.0	50.0	75.0	50.0	3.0	1.03	26400	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-040C6-14H	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	1.52	20000	4	490R-1404
44.0	08	C4	5.50	3	5	490-044C4-08M	40.0	40.0	60.0		1.2	0.83	27600	5	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	6	490-044C4-08H	40.0	40.0	60.0		1.2	0.79	27600	6	490R-08T308
	14	C4	10.00	3	3	490-044C4-14M	40.0	45.0	70.0		3.0	0.89	24600	3	490R-1404
	14	C4	10.00	3	4	490-044C4-14H	40.0	70.0	70.0		3.0	0.89	24600	4	490R-1404
50.0	08	C5	5.50	3	5	490-050C5-08M	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	1.28	25500	5	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	5	490-050C6-08M	63.0	53.0	80.0	53.0	1.2	1.84	20000	5	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	7	490-050C5-08H	50.0	50.0	75.0	50.0	1.2	1.26	25500	7	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	7	490-050C6-08H	63.0	53.0	80.0	53.0	1.2	1.86	20000	7	490R-08T308
	14	C5	10.00	3	4	490-050C5-14M	50.0	53.0	75.0	50.0	3.0	1.26	13700	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-050C6-14M	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	1.80	13700	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	5	490-050C5-14H	50.0	50.0	75.0	50.0	3.0	1.23	22400	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	5	490-050C6-14H	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	1.75	20000	5	490R-1404
54.0	08	C5	5.50	3	5	490-054C5-08M	50.0	40.0	60.0		1.2	1.34	24300	5	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	7	490-054C5-08H	50.0	40.0	60.0		1.2	1.34	24300	7	490R-08T308
	14	C5	10.00	3	4	490-054C5-14M	50.0	60.0	60.0		3.0	1.31	13000	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	5	490-054C5-14H	50.0	60.0	60.0		3.0	1.26	21300	5	490R-1404
63.0	08	C6	5.50	3	6	490-063C6-08M	63.0	23.0	50.0	23.0	1.2	1.69	20000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	8	490-063C6-08H	63.0	23.0	50.0	23.0	1.2	1.67	20000	8	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	5	490-063C6-14M	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	2.18	11700	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	6	490-063C6-14H	63.0	53.0	80.0	53.0	3.0	2.16	11700	6	490R-1404
66.0	08	C6	5.50	3	6	490-066C6-08M	63.0	28.0	50.0		1.2	1.70	20000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	8	490-066C6-08H	63.0	28.0	50.0		1.2	1.72	20000	8	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	5	490-066C6-14M	63.0	65.0	65.0		3.0	1.93	11400	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	6	490-066C6-14H	63.0	65.0	65.0		3.0	1.94	11400	6	490R-1404



I55



L2



N23



N6



N9

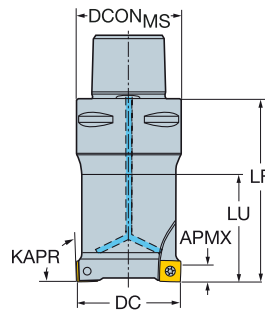


N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
80.0	08	C8	5.50	3	8	490-080C8-08M	80.0	80.0	45.0	1.2	3.73	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-080C8-08H	80.0	80.0	45.0	1.2	3.76	14000	10	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	6	490-080C6-14M	63.0	65.0	65.0	3.0	2.33	10100	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	6	490-080C8-14M	80.0	80.0	45.0	3.0	3.59	10100	6	490R-1404
	14	C6	10.00	3	8	490-080C6-14H	63.0	65.0	65.0	3.0	2.33	10100	8	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-080C8-14H	80.0	80.0	45.0	3.0	3.59	10100	8	490R-1404
84.0	08	C8	5.50	3	8	490-084C8-08M	80.0	60.0		1.2	3.13	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-084C8-08H	80.0	60.0		1.2	3.19	14000	10	490R-08T308
	14	C8	10.00	3	6	490-084C8-14M	80.0	70.0		3.0	3.39	9800	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-084C8-14H	80.0	70.0		3.0	3.39	9800	8	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



155



L2



N23



N6



N9



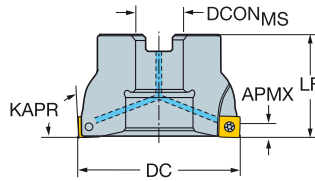
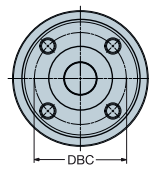
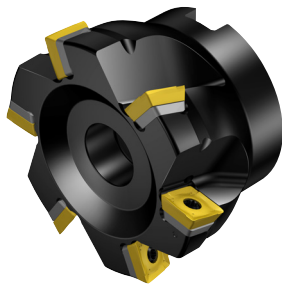
N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR

ISO6462
90°



						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	KAPR		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
40.0	08	16	5.50	1	4	490-040Q16-08M	16.0	A	40.0	1.2	0.46	29300	4	490R-08T308			
	08	16	5.50	1	6	490-040Q16-08H	16.0	A	40.0	1.2	0.23	29300	6	490R-08T308			
44.0	08	16	5.50	1	5	490-044Q16-08M	16.0	A	40.0	1.2	0.50	27600	5	490R-08T308			
50.0	08	22	5.50	1	4	490-050Q22-08L	22.0	A	40.0	1.2	0.66	25500	4	490R-08T308			
	08	22	5.50	1	5	490-050Q22-08M	22.0	A	40.0	1.2	0.48	25500	5	490R-08T308			
	08	22	5.50	1	7	490-050Q22-08H	22.0	A	40.0	1.2	0.37	25500	7	490R-08T308			
	14	22	10.00	1	4	490-050Q22-14M	22.0	A	40.0	3.0	0.38	13700	4	490R-1404			
	14	22	10.00	1	5	490-050Q22-14H	22.0	A	40.0	3.0	0.36	22400	5	490R-1404			
54.0	08	22	5.50	1	5	490-054Q22-08M	22.0	A	40.0	1.2	0.69	24300	5	490R-08T308			
	14	22	10.00	1	4	490-054Q22-14M	22.0	A	40.0	3.0	0.67	13000	4	490R-1404			
63.0	08	22	5.50	1	5	490-063Q22-08L	22.0	A	40.0	1.2	0.77	22200	5	490R-08T308			
	08	22	5.50	1	6	490-063Q22-08M	22.0	A	40.0	1.2	0.53	22200	6	490R-08T308			
	08	22	5.50	1	8	490-063Q22-08H	22.0	A	40.0	1.2	0.50	22200	8	490R-08T308			
	14	22	10.00	1	5	490-063Q22-14M	22.0	A	40.0	3.0	0.51	11700	5	490R-1404			
	14	22	10.00	1	6	490-063Q22-14H	22.0	A	40.0	3.0	0.71	11700	6	490R-1404			
66.0	08	22	5.50	1	6	490-066Q22-08M	22.0	A	40.0	1.2	0.75	21600	6	490R-08T308			
	14	22	10.00	1	5	490-066Q22-14M	22.0	A	40.0	3.0	0.76	11400	5	490R-1404			
80.0	08	27	5.50	1	6	490-080Q27-08L	27.0	A	50.0	1.2	1.43	19400	6	490R-08T308			
	08	27	5.50	1	8	490-080Q27-08M	27.0	A	50.0	1.2	1.39	19400	8	490R-08T308			
	08	27	5.50	1	10	490-080Q27-08H	27.0	A	50.0	1.2	1.20	19400	10	490R-08T308			
	14	27	10.00	1	6	490-080Q27-14M	27.0	A	50.0	3.0	1.11	10100	6	490R-1404			
	14	27	10.00	1	8	490-080Q27-14H	27.0	A	50.0	3.0	1.12	10100	8	490R-1404			
84.0	08	27	5.50	1	8	490-084Q27-08M	27.0	A	50.0	1.2	1.78	18900	8	490R-08T308			
	14	27	10.00	1	6	490-084Q27-14M	27.0	A	50.0	3.0	1.61	9800	6	490R-1404			
100.0	08	32	5.50	0	6	490-100Q32-08L	32.0	B	50.0	1.2	2.15	17100	6	490R-08T308			
	08	32	5.50	0	8	490-100Q32-08M	32.0	B	50.0	1.2	2.10	17100	8	490R-08T308			
	08	32	5.50	0	10	490-100Q32-08H	32.0	B	50.0	1.2	2.10	17100	10	490R-08T308			
	14	32	10.00	1	5	490-100Q32-14L	32.0	B	50.0	3.0	2.07	8900	5	490R-1404			
	14	32	10.00	1	7	490-100Q32-14M	32.0	B	50.0	3.0	1.99	8900	7	490R-1404			
	14	32	10.00	1	10	490-100Q32-14H	32.0	B	50.0	3.0	2.00	8900	10	490R-1404			
125.0	08	40	5.50	0	8	490-125Q40-08L	40.0	B	63.0	1.2	3.51	15200	8	490R-08T308			
	08	40	5.50	0	10	490-125Q40-08M	40.0	B	63.0	1.2	3.44	15200	10	490R-08T308			
	08	40	5.50	0	12	490-125Q40-08H	40.0	B	63.0	1.2	3.46	15200	12	490R-08T308			
	14	40	10.00	1	6	490-125Q40-14L	40.0	B	63.0	3.0	3.37	7800	6	490R-1404			
	14	40	10.00	1	8	490-125Q40-14M	40.0	B	63.0	3.0	3.05	7800	8	490R-1404			
	14	40	10.00	1	12	490-125Q40-14H	40.0	B	63.0	3.0	3.29	7800	12	490R-1404			
160.0	14	40S	10.00	0	8	490-160Q40-14L	40.0	C	66.7	63.0	3.0	5.05	6800	8	490R-1404		
	14	40S	10.00	0	12	490-160Q40-14M	40.0	C	66.7	63.0	3.0	5.01	6800	12	490R-1404		
	14	40S	10.00	0	15	490-160Q40-14H	40.0	C	66.7	63.0	3.0	5.06	6800	15	490R-1404		
200.0	14	60	10.00	0	10	490-200Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	3.0	13.11	6000	10	490R-1404		
	14	60	10.00	0	16	490-200Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	3.0	11.79	6000	16	490R-1404		
250.0	14	60	10.00	0	12	490-250Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	3.0	15.50	5300	12	490R-1404		
	14	60	10.00	0	18	490-250Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	3.0	17.52	5300	18	490R-1404		

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



I55



L2



M1



N23



N6



N9

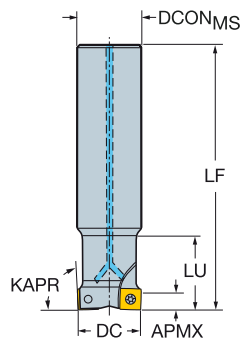
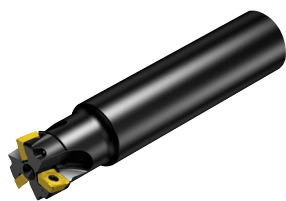


N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPM	CICT	MID	
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020A16-08L	16.0	100.0	1.2	0.24	48500	2	490R-08T308	
	08	20	5.50	1	2	490-020A20-08L	20.0	110.0	25.0	1.2	0.33	48500	2	490R-08T308
22.0	08	20	5.50	1	2	490-022A20L-08L	20.0	170.0		1.2	0.47	20300	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025A20-08L	20.0	110.0		1.2	0.34	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1	2	490-025A25-08L	25.0	120.0	32.0	1.2	0.49	40400	2	490R-08T308
08	20	5.50	1	3	490-025A20-08M	20.0	110.0		1.2	0.32	40400	3	490R-08T308	
	25	5.50	1	3	490-025A25-08M	25.0	120.0	32.0	1.2	0.46	40400	3	490R-08T308	
28.0	08	25	5.50	1	2	490-028A25L-08L	25.0	210.0		1.2	0.84	11000	2	490R-08T308
32.0	08	25	5.50	1	3	490-032A25-08L	25.0	120.0		1.2	0.55	33900	3	490R-08T308
	08	32	5.50	1	3	490-032A32-08L	32.0	130.0	40.0	1.2	0.81	33900	3	490R-08T308
08	25	5.50	1	4	490-032A25-08M	25.0	120.0		1.2	0.55	33900	4	490R-08T308	
	32	5.50	1	4	490-032A32-08M	32.0	130.0	40.0	1.2	0.81	33900	4	490R-08T308	
40.0	08	32	5.50	1	3	490-040A32-08L	32.0	170.0		1.2	1.18	20300	3	490R-08T308
	08	32	5.50	1	4	490-040A32-08M	32.0	170.0		1.2	1.16	20300	4	490R-08T308
08	32	5.50	1	6	490-040A32-08H	32.0	170.0		1.2	1.18	20300	6	490R-08T308	
	14	32	10.00	1	3	490-040A32-14M	32.0	170.0	3.0	1.12	26400	3	490R-1404	
14	32	10.00	1	3	490-040A32L-14M	32.0	250.0	3.0	1.77	7600	3	490R-1404		
	14	32	10.00	1	4	490-040A32-14H	32.0	170.0	3.0	1.13	26400	4	490R-1404	
50.0	14	32	10.00	1	3	490-050A32-14L	32.0	120.0	3.0	1.07	13700	3	490R-1404	
	14	32	10.00	1	4	490-050A32-14M	32.0	120.0	3.0	0.90	13700	4	490R-1404	
63.0	14	32	10.00	1	4	490-063A32-14L	32.0	120.0	3.0	1.43	11700	4	490R-1404	
	14	32	10.00	1	5	490-063A32-14M	32.0	120.0	3.0	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

I55



L2



N23



N6



N9

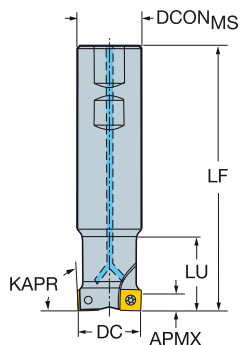


N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Chwył Weldon - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	ISO	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020B16-08L	16.0	WE	25.0	74.0	1.2	0.20	48500	2	490R-08T308		
	08	20	5.50	1	2	490-020B20-08L	20.0	WE	25.0	76.0	1.2	0.25	48500	2	490R-08T308		
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025B20-08L	20.0	WE	32.0	83.0	1.2	0.28	40400	2	490R-08T308		
	08	25	5.50	1	3	490-025B25-08M	25.0	WE	32.0	88.0	1.2	0.37	40400	3	490R-08T308		
32.0	08	25	5.50	1	3	490-032B25-08L	25.0	WE	40.0	98.0	1.2	0.46	33900	3	490R-08T308		
	08	32	5.50	1	3	490-032B32-08L	32.0	WE	40.0	100.0	1.2	0.62	33900	3	490R-08T308		
	08	25	5.50	1	4	490-032B25-08M	25.0	WE	40.0	98.0	1.2	0.47	33900	4	490R-08T308		
	08	32	5.50	1	4	490-032B32-08M	32.0	WE	40.0	100.0	1.2	0.62	33900	4	490R-08T308		
40.0	08	32	5.50	1	4	490-040B32-08M	32.0	WE	50.0	112.0	1.2	0.79	29300	4	490R-08T308		
	08	32	5.50	1	6	490-040B32-08H	32.0	WE	50.0	112.0	1.2	0.81	29300	6	490R-08T308		
	14	32	10.00	1	3	490-040B32-14M	32.0	WE	50.0	112.0	3.0	0.76	26400	3	490R-1404		
	14	32	10.00	1	4	490-040B32-14H	32.0	WE	50.0	112.0	3.0	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

I55



L2



N23



N6



N9

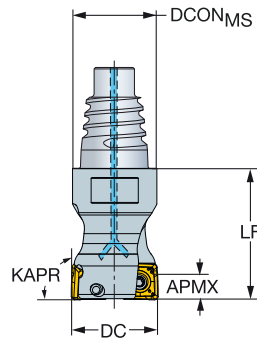


N15

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	E20	5.50	1	2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	1.2	0.14	48500	2	490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1	2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	1.2	0.18	40400	2	490R-08T308
						490-025EH25-08M							
32.0	08	E25	5.50	1	3	490-032EH25-08L	24.2	35.0	1.2	0.21	33900	3	490R-08T308
						490-032EH25-08M							

		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



155



L2



N23



N6



N9



N15

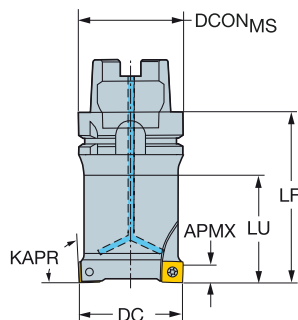


N3

CoroMill® 490, frez walcowo-czołowy

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	ISO	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	63	5.50	1	2	490-020HA06-08L	63.0	A	95.0	40.0	1.2	1.27	30000	2	490R-08T308
25.0	08	63	5.50	1	3	490-025HA06-08M	63.0	A	95.0	50.0	1.2	1.25	30000	3	490R-08T308
32.0	08	63	5.50	1	4	490-032HA06-08M	63.0	A	95.0	58.0	1.2	1.33	30000	4	490R-08T308
40.0	08	63	5.50	1	6	490-040HA06-08H	63.0	A	95.0	58.0	1.2	1.57	29300	6	490R-08T308
50.0	08	63	5.50	1	5	490-050HA06-08M	63.0	A	95.0	63.0	1.2	1.84	25500	5	490R-08T308
50.0	08	63	5.50	1	7	490-050HA06-08H	63.0	A	95.0	58.0	1.2	1.86	25500	7	490R-08T308
63.0	08	63	5.50	1	6	490-063HA06-08M	63.0	A	70.0	44.0	1.2	1.81	22200	6	490R-08T308
63.0	08	63	5.50	1	8	490-063HA06-08H	63.0	A	70.0	44.0	1.2	1.80	22200	8	490R-08T308
80.0	08	63	5.50	1	8	490-080HA06-08M	63.0	A	70.0		1.2	2.03	19400	8	490R-08T308

Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-35Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

I55



L2



N23



N6



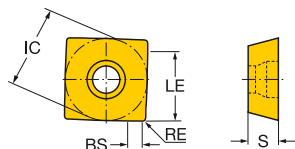
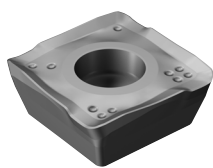
N9



N15

CoroMill® 490, płytki frezarska

KRINS 90°



		RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm																										
				1130	4220	4330	4340	530	1040	1130	2040	4340	530	1020	3040	3220	3330	HT3A	1130	H13A	1130	HT3A	ES30T	S40T	1010	1130	1330	IC	LE	S	BS											
Obróbka lekka	KL	08	0.40	490R-08T304M-KL							★	☆																				8.5	5.6	3.30	1.5							
		0.80	490R-08T308M-KL									★	☆																				8.5	5.6	3.30	1.2						
	ML	08	0.40	490R-08T304E-ML							★	☆																						8.5	5.6	3.30	1.5					
		0.80	490R-08T308E-ML	★								★	☆													★	☆							8.5	5.6	3.30	1.2					
	PL	14	0.80	490R-140408E-ML																															13.8	10.3	3.90	2.0				
		08	0.40	490R-08T304M-PL	★		★	☆																												8.5	5.6	3.30	1.5			
KM	08	0.80	490R-08T308M-PL	★	★	★	☆																												8.5	5.6	3.30	1.2				
		14	0.80	490R-140408M-PL	★		★	☆																												13.8	10.3	3.90	2.0			
Obróbka średnia	MM	08	0.80	490R-08T308M-MM																																8.5	5.6	3.30	1.2			
			1.20	490R-08T312M-MM																																	8.5	5.6	3.30	0.9		
			1.60	490R-08T316M-MM																																		8.5	5.6	3.30	0.6	
	MM	14	0.80	490R-140408E-MM																																		13.8	10.3	3.90	2.0	
			0.80	490R-140408M-MM																																		13.8	10.3	3.90	2.0	
			1.20	490R-140412E-MM																																			13.8	10.3	3.90	1.6
			1.60	490R-140416E-MM																																			13.8	10.3	3.90	1.2
			2.00	490R-140420E-MM																																			13.8	10.3	3.90	0.9
			2.00	490R-140420M-MM																																			13.8	10.3	3.90	0.9
	PM	08	0.80	490R-08T308M-PM	★	☆	★	☆																														8.5	5.6	3.30	1.2	
			1.20	490R-08T312M-PM	★	☆	★	☆																														8.5	5.6	3.30	0.9	
			1.60	490R-08T316M-PM	★	☆	★	☆																															8.5	5.6	3.30	0.6
14		0.80	490R/L-140408M-PM																																			13.8	10.3	3.90	2.0	
		0.80	490R-140408M-PM	★	☆	★	☆																															13.8	10.3	3.90	2.0	
		1.20	490R-140412M-PM	★	☆	★	☆																																13.8	10.3	3.90	2.0
PH	14	0.80	490R-140416M-PM	★	☆	★	☆																															13.8	10.3	3.90	1.2	
		2.00	490R-140420M-PM	★	☆	★	☆																															13.8	10.3	3.90	0.9	
		0.80	490R-08T308M-KH																																			8.5	5.6	3.30	1.2	
Obróbka ciężka	KH	08	1.60	490R-08T316M-KH																																	8.5	5.6	3.30	0.6		
			0.80	490R-08T308M-PH	☆	☆	★																															8.5	5.6	3.30	1.2	
	PH	14	1.60	490R-08T316M-PH	☆	☆	★																														8.5	5.6	3.30	0.6		
			0.80	490R-140408M-PH	☆	☆	★																															13.8	10.3	3.90	2.0	
	2.00	490R-140420M-PH	☆	☆	★																																13.8	10.3	3.90	0.9		



148



1154



1175



N23



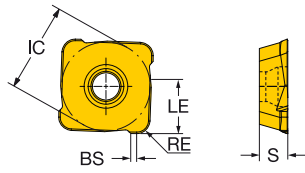
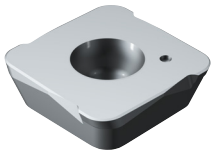
N10



CoroMill® 490, płytki frezarska

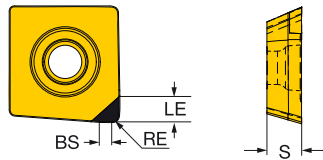
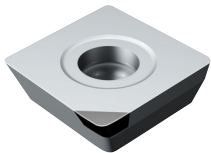
Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 90°



				K H		Wymiary, mm				
		RE	Oznaczenie	6190	6190	IC	LE	S	BS	
Obróbka średnia	PO	14	2.00	490R-140420E	★	★	13.8	5.0	3.90	0.8
			2.00	490R-140408E	★		13.8	5.0	3.90	0.8

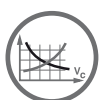
KRINS 90°



				K H		Wymiary, mm				
		RE	Oznaczenie	0850	0850	IC	LE	S	BS	
Obróbka średnia	PO	14	0.80	490R-140408E	★	★	13.8	2.0	3.90	1.5



I48



I154



I175



N23



N10

CoroMill® 390

Wszechstronne frezy walcowo-czołowe z możliwością wykonywania zagłębienia 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 wg 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 przedmiotu 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



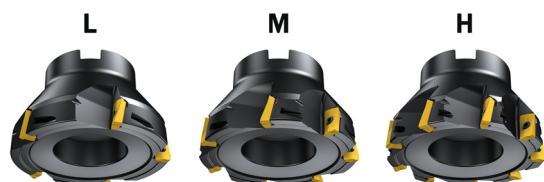
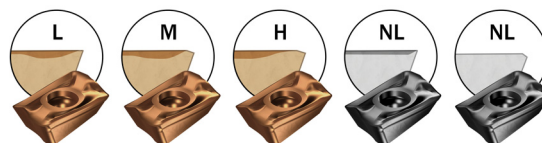
www.sandvik.coromant.com/coromill390

Złącza

- 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 oporami skrawania i bez drgań we wszystkich materiałach.

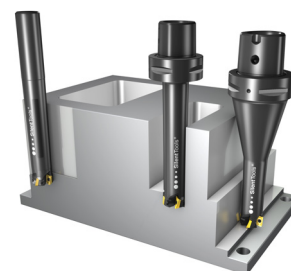


Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta

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



158



174

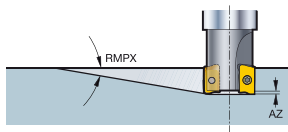


N6

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

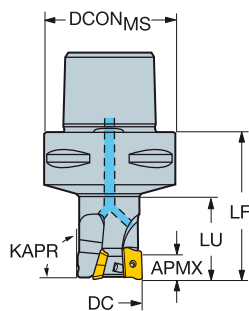
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

POL



KAPR

90°



										Wymiary, mm							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MID
16.0	11	C3	5.5	10.00	10°	1.0	3	2	R390-016C3-11L050	32.0	50.0	25.0	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	0.38	31000	2	R390-11..
	11	C3	5.5	10.00	3°	1.0	3	3	R390-032C3-11M050	32.0	50.0	35.0	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	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		1.2	0.38	29000	3	R390-11..
	11	C3	5.5	10.00	2°	1.0	3	3	R390-036C3-11M075	32.0	75.0		1.2	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	1.2	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	1.2	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	1.2	1.20	27000	4	R390-11..
	11	C4	5.5	10.00	2°	1.0	3	6	R390-040C4-11H	40.0	70.0	50.0	1.2	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	1.2	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	3.0	0.48	9200	3	R390-18..
	18	C5	1.1	15.40	6°	0.0	3	3	R390-040C5-18M080	50.0	80.0	40.0	3.0	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	3.0	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		1.2	0.77	25600	4	R390-11..
	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4	R390-044C4-11M075	40.0	75.0		1.2	0.88	25600	4	R390-11..
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	2	R390-044C4-18L080	40.0			3.0	1.10	8600	2	R390-18..
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	3	R390-044C4-18M060	40.0	60.0		3.0	0.80	8600	3	R390-18..
	18	C4	1.1	15.40	6°	0.0	3	3	R390-044C4-18M080	40.0	80.0		3.0	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	1.2	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	1.2	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	3.0	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	3.0	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		1.2	1.09	22700	5	R390-11..
	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5	R390-054C5-11M080	50.0	80.0		1.2	1.60	22700	5	R390-11..
	18	C5	1.1	15.40	5°	0.0	3	4	R390-054C5-18M060	50.0	60.0		3.0	1.28	7500	4	R390-18..
	18	C5	1.1	15.40	5°	0.0	3	4	R390-054C5-18M080	50.0	80.0		3.0	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		1.2	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	1.2	2.25	20700	6	R390-11..
	18	C5	1.1	15.40	4°	0.0	3	5	R390-063C5-18M060	50.0	60.0		3.0	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	3.0	1.81	6800	5	R390-18..



174



L2



N23



N6



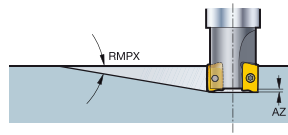
N9



N15

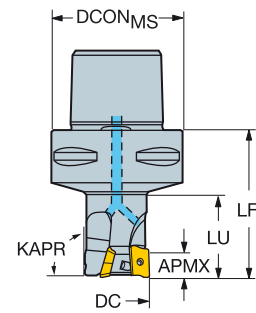
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	Wymiary, mm							
									DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
66.0	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	6	R390-066C6-11M060	63.0	60.0	1.2	1.88	20200	6	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3	6	R390-066C6-11M080	63.0	80.0	1.2	2.30	20200	6	R390-11..
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3	5	R390-066C6-18M060	63.0	60.0	3.0	1.83	6700	5	R390-18..
80.0	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3	7	R390-080C6-11M060	63.0	60.0	1.2	2.14	18200	7	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3	7	R390-080C6-11M080	63.0	80.0	1.2	2.71	18200	7	R390-11..
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3	6	R390-080C6-18M060	63.0	60.0	3.0	1.80	5900	6	R390-18..
84.0	18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3	6	R390-084C8-18M070	80.0	70.0	3.0	3.39	5800	6	R390-18..
	18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3	6	R390-084C8-18M100	80.0	100.0	3.0	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



I74



L2



N23



N6



N9

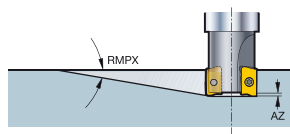
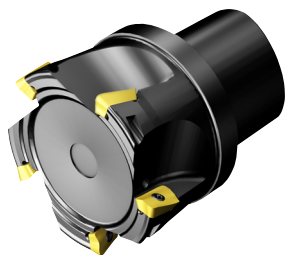


N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

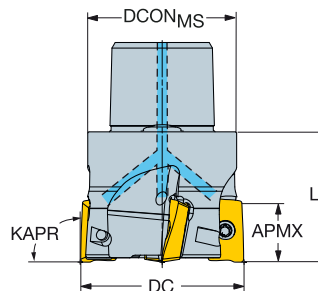
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja krótka bez rowków dla chwytaka



KAPR

90°



									Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
44.0	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4	R390-044C4T-11H	40.0	35.0	1.2	0.40	25600	4	R390-11..
	17	C4	8.5	15.70	3°	1.5	3	4	R390-044C4T-17M	40.0	35.0	3.0	0.35	20600	4	R390-17..
54.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5	R390-054C5T-11H	50.0	35.0	1.2	0.62	22700	5	R390-11..
	17	C5	8.5	15.70	2°	1.5	3	5	R390-054C5T-17M	50.0	35.0	3.0	0.94	18200	5	R390-17..

Uwaga: tylko do mocowania tuleją 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



I74



L2



N23



N6



N9



N15

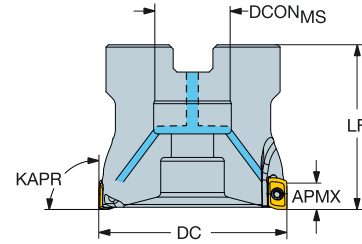
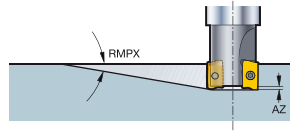
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Frez walcowo-czołowy o obniżonej masie

STDNO
KAPR

ISO6462
90°



										Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	R390-040Q16LW-11L	16.0	A	30.0	1.2	0.05	10000	3	R390-11..		
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	R390-040Q16LW-11M	16.0	A	30.0	1.2	0.05	10000	4	R390-11..		
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	R390-050Q22LW-11L	22.0	A	30.0	1.2	0.07	10000	3	R390-11..		
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	R390-050Q22LW-11M	22.0	A	30.0	1.2	0.07	10000	4	R390-11..		

		Części zamienne	
DC	Śruba płytki	Śruba dla wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa	
40.00	11	5513 020-35	3213 010-412
50.00	11	5513 020-35	3213 010-461

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



I74



L2



M1



N23



N6



N9



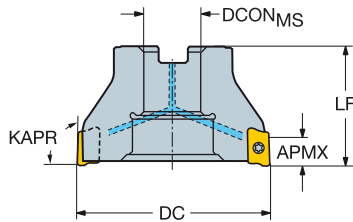
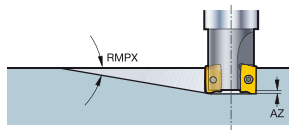
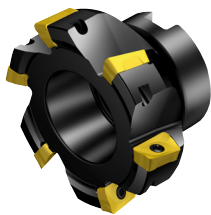
N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPR

ISO 6462
90°



										Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	(NM)	(KG)	RMPX	CICT	MID
40.0	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1		7	R390-040Q16-07M	16.0	A	35.0	0.5	0.20	21500	7	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	0°	0.5	1		10	R390-040Q16-07H	16.0	A	35.0	0.5	0.20	21500	10	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1		4	R390-040Q16-11M	16.0	A	40.0	1.2	0.44	27000	4	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	1		6	R390-040Q16-11H	16.0	A	40.0	1.2	0.50	27000	6	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1	2		R390-040Q16-17L	16.0	A	40.0	3.0	0.38	21900	2	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1		3	R390-040Q16-17M	16.0	A	40.0	3.0	0.46	21900	3	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1	4		R390-040Q16-17H	16.0	A	40.0	3.0	0.20	21900	4	R390-17..
44.0	11	16	5.5	10.00	1°	1.0	1		4	R390-044Q16-11M	16.0	A	40.0	1.2	0.20	25600	4	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1		3	R390-044Q16-17M	16.0	A	40.0	3.0	0.20	20600	3	R390-17..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1		5	R390-050Q22-11M	22.0	A	40.0	1.2	0.35	23700	5	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1		7	R390-050Q22-11H	22.0	A	40.0	1.2	0.38	23700	7	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		3	R390-050Q22-17L	22.0	A	40.0	3.0	0.35	19000	3	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		4	R390-050Q22-17M	22.0	A	40.0	3.0	0.32	19000	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		5	R390-050Q22-17H	22.0	A	40.0	3.0	0.30	19000	5	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1		3	R390-050Q22-18L	22.0	A	40.0	3.0	0.59	7900	3	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1		4	R390-050Q22-18M	22.0	A	40.0	3.0	0.58	7900	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1	5		R390-050Q22-18H	22.0	A	40.0	3.0	0.30	7900	5	R390-18..
54.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1		5	R390-054Q22-11M	22.0	A	40.0	1.2	0.39	22600	5	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		4	R390-054Q22-17M	22.0	A	40.0	3.0	0.37	18200	4	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1		4	R390-054Q22-18M	22.0	A	40.0	3.0	0.30	7500	4	R390-18..
63.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1		6	R390-063Q22-11M	22.0	A	40.0	1.2	0.68	20700	6	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1		8	R390-063Q22-11H	22.0	A	40.0	1.2	0.48	20700	8	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		4	R390-063Q22-17L	22.0	A	40.0	3.0	0.50	16500	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		5	R390-063Q22-17M	22.0	A	40.0	3.0	0.48	16500	5	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1		6	R390-063Q22-17H	22.0	A	40.0	3.0	0.68	16500	6	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	1		4	R390-063Q22-18L	22.0	A	40.0	3.0	0.81	6800	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	1		5	R390-063Q22-18M	22.0	A	40.0	3.0	0.70	6800	5	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	1	6		R390-063Q22-18H	22.0	A	40.0	3.0	0.70	6800	6	R390-18..
66.0	11	22	5.5	10.00	3°	1.0	1		6	R390-066Q22-11M	22.0	A	40.0	1.2	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	3.0	0.50	16100	5	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	3°	0.0	1		6	R390-066Q22-18M	22.0	A	40.0	3.0	0.71	6700	5	R390-18..
80.0	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	1		7	R390-080Q27-11M	27.0	A	50.0	1.2	1.08	18200	7	R390-11..
	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	1		10	R390-080Q27-11H	27.0	A	50.0	1.2	0.72	18200	10	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1		4	R390-080Q27-17L	27.0	A	50.0	3.0	1.06	14400	4	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1		6	R390-080Q27-17M	27.0	A	50.0	3.0	0.96	14400	6	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1		8	R390-080Q27-17H	27.0	A	50.0	3.0	0.94	14400	8	R390-17..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	1		4	R390-080Q27-18L	27.0	A	50.0	3.0	1.05	5900	4	R390-18..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	1		6	R390-080Q27-18M	27.0	A	50.0	3.0	1.00	5900	6	R390-18..
84.0	11	27	5.5	10.00	3°	1.0	1		7	R390-084Q27-11M	27.0	A	50.0	1.2	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	3.0	1.07	14100	6	R390-17..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	1		6	R390-084Q27-18M	27.0	A	50.0	3.0	1.25	5800	6	R390-18..
100.0	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	1		5	R390-100Q32-17L	32.0	B	50.0	3.0	1.77	12700	5	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	1		7	R390-100Q32-17M	32.0	B	50.0	3.0	1.73	12700	7	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	1		9	R390-100Q32-17H	32.0	B	50.0	3.0	1.57	12700	9	R390-17..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	1		5	R390-100Q32-18L	32.0	B	50.0	3.0	1.83	5200	5	R390-18..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	1		7	R390-100Q32-18M	32.0	B	50.0	3.0	1.75	5200	7	R390-18..
125.0	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	1		6	R390-125Q40-17L	40.0	B	63.0	3.0	2.71	11200	6	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	1		8	R390-125Q40-17M	40.0	B	63.0	3.0	2.70	11200	8	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	1		11	R390-125Q40-17H	40.0	B	63.0	3.0	2.74	11200	11	R390-17..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	1		6	R390-125Q40-18L	40.0	B	63.0	3.0	2.72	4600	6	R390-18..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	1		8	R390-125Q40-18M	40.0	B	63.0	3.0	2.76	4600	8	R390-18..



I74



L2



M1



N23



N6



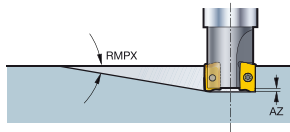
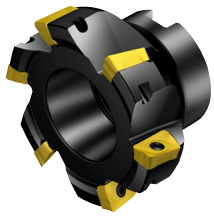
N9



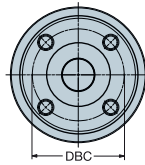
N15

CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

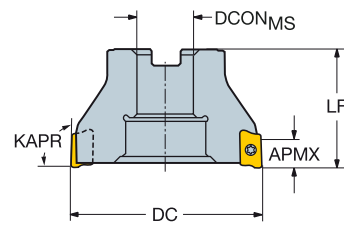
Mocowanie trzpieniowe



STDNO
KAPR



ISO6462
90°



										Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF			RPMX	CICT	MIID	
160.0	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	0	8	R390-160Q40-18L	40.0	C	66.7	63.0	3.0	3.33	4000	8	R390-18..
	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	0	12	R390-160Q40-18M	40.0	C	66.7	63.0	3.0	4.00	4000	12	R390-18..
200.0	18	60	1.1	15.40	1°	0.0	0	10	R390-200Q60-18L	60.0	C	101.6	63.0	3.0	5.38	3600	10	R390-18..

Części zamienne	
	Śruba płytki
07	5513 020-82
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



174



L2



M1



N23



N6



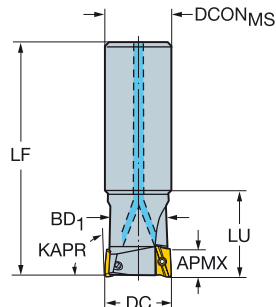
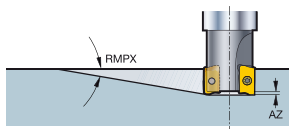
N9

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 _{MS}	BD ₁	LF	LU	NM	KG	RMPX	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	0.5	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		0.5	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	0.5	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	0.5	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	0.5	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		0.5	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	0.5	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	0.5	0.09	46500	3	390R-07..	
11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	1.2	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	0.5	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	0.5	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		0.5	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	0.5	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	0.5	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		0.5	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	0.5	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	0.5	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	1.2	0.15	41500	2	R390-11..	
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	1.2	0.23	31000	2	R390-11..	
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		1.2	0.20	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	0.5	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	0.5	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	1.2	0.26	34600	2	R390-11..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	1.2	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	1.2	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		1.2	0.41	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	0.5	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	0.5	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	1.2	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	1.2	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	1.2	0.42	36500	3	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	1.2	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	3.0	0.50	30800	2	R390-17..	
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	3.0	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		1.2	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	1.2	0.74	31000	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32L-11L	32.0		250.0	65.0	1.2	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	1.2	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	1.2	0.79	31000	5	R390-11..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32-17L	32.0		130.0	40.0	3.0	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	3.0	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	3.0	0.81	25600	3	R390-17..	



174



L2



N23



N6



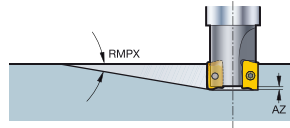
N9



N15

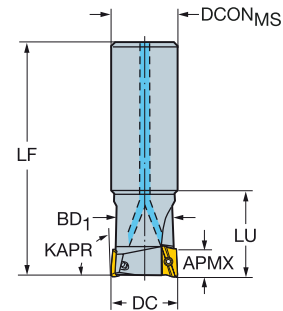
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

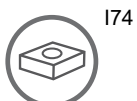
90°



DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm						CICT	MIID	
								DCON _{MS}	BD ₁	LF	LU	NM	KG			RPMX
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32-11L	32.0	170.0	1.2	1.19	27000	2	R390-11..
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32L-11L	32.0	250.0	1.2	1.82	7600	2	R390-11..	
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040A32-11M	32.0	170.0	1.2	1.16	27000	4	R390-11..	
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040A32-11H	32.0	170.0	1.2	1.19	27000	6	R390-11..	
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32-17L	32.0	170.0	3.0	1.19	21900	2	R390-17..	
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32L-17L	32.0	250.0	3.0	1.84	7600	2	R390-17..	
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040A32-17M	32.0	170.0	3.0	1.14	21900	3	R390-17..	
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040A32-17H	32.0	170.0	3.0	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



174



L2



N23



N6



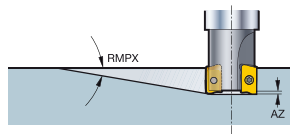
N9



N15

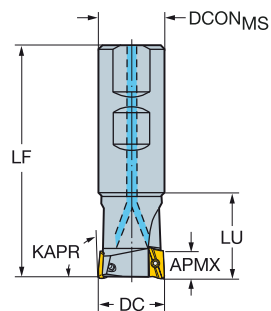
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Chwył Weldon - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
12.0	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012B16-11L	16.0	WE	68.0	17.2	1.2	0.18	68600	1	R390-11..	
16.0	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016B16-11L	16.0	WE	73.0	25.0	1.2	0.11	41500	2	R390-11..	
20.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020B20-11L	20.0	WE	81.0	25.0	1.2	0.19	34600	2	R390-11..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020B20-11M	20.0	WE	81.0	25.0	1.2	0.29	34600	3	R390-11..	
25.0	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025B25-11L	25.0	WE	88.0	32.0	1.2	0.41	36500	2	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025B25-11M	25.0	WE	88.0	32.0	1.2	0.38	36500	3	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025B25-11H	25.0	WE	88.0	32.0	1.2	0.38	36500	4	R390-11..	
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025B25-17L	25.0	WE	88.0	32.0	3.0	0.41	30800	2	R390-17..	
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032B32-11L	32.0	WE	100.0	40.0	1.2	0.65	31000	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032B32-11M	32.0	WE	100.0	40.0	1.2	0.68	31000	3	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032B32-11H	32.0	WE	100.0	40.0	1.2	0.65	31000	5	R390-11..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032B32-17L	32.0	WE	100.0	40.0	3.0	0.64	25600	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032B32-17M	32.0	WE	100.0	40.0	3.0	0.62	25600	3	R390-17..	
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040B32-11M	32.0	WE	110.0		1.2	0.81	27000	4	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040B32-11H	32.0	WE	110.0		1.2	0.84	27000	6	R390-11..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040B32-17L	32.0	WE	110.0		3.0	0.82	21900	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040B32-17M	32.0	WE	110.0		3.0	0.80	21900	3	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040B32-17H	32.0	WE	110.0		3.0	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



I74



L2



N23



N6



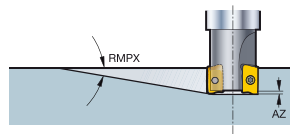
N9



N15

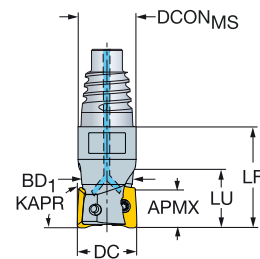
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Znak	Znak	Oznaczenie	Wymiary, mm									
										DCON _{MS}	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	12.5	20.0	12.5	0.5	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	12.5	20.0	12.5	0.5	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	11.9	20.0	11.9	0.5	0.04	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.5	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.5	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	20.0		0.5	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	20.0		0.5	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	20.0		0.5	0.07	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	15.7	25.0	15.7	0.5	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	15.7	25.0	15.7	0.5	0.09	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	15.7	25.0	15.7	0.5	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016EH16-11L	15.5			27.0		1.2	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	25.0		0.5	0.10	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-018EH16-11L	15.5			27.0		1.2	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	14.4	25.0	14.4	0.5	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	14.4	25.0	14.4	0.5	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020EH20-11L	19.3			30.0		1.2	0.13	34600	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020EH20-11M	19.3			30.0		1.2	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		1.2	0.14	36500	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-022EH20-11M	19.3			30.0		1.2	0.14	36500	3	R390-11..
25.0	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH20-07M	19.3	24.0	25.0	25.0		0.5	0.07	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.5	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH20-07H	19.3	24.0	25.0	25.0		0.5	0.07	28200	7	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.5	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025EH25-11L	24.2			35.0		1.2	0.13	36400	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025EH25-11M	24.2			35.0		1.2	0.14	36400	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025EH25-11H	24.2			35.0		1.2	0.19	36400	4	R390-11..
	17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025EH25-17L	24.2			40.0		3.0	0.20	30800	2	R390-17..
28.0	11	E25	5.5	10.00	1°	1.0	1	2	R390-028EH25-11L	24.2			35.0		1.2	0.20	31000	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	2°	1.0	1	3	R390-028EH25-11M	24.2			35.0		1.2	0.20	31000	3	R390-11..
32.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	6	R390-032EH25-07M	24.2	30.4	25.0	25.0		0.5	0.12	24400	6	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	8	R390-032EH25-07H	24.2	30.4	25.0	25.0		0.5	0.12	24400	8	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032EH25-11L	24.2			35.0		1.2	0.23	31000	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032EH25-11M	24.2			35.0		1.2	0.21	31000	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032EH25-11H	24.2			35.0		1.2	0.21	31000	5	R390-11..
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032EH25-17L	24.2			40.0		3.0	0.22	25600	2	R390-17..
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032EH25-17M	24.2			40.0		3.0	0.18	25600	3	R390-17..

Części zamienne	
DC	Śruba płytki
10.00-32.00	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

174



L2



N23



N6



N9



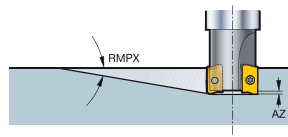
N15



N3

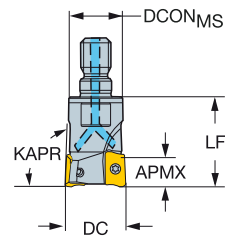
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



									Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
16.0	11	M8	5.5	10.00	10°	1.0	0	2	R390-16T08-11L	12.8	25.0	1.2	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	1.2	0.16	9900	2	R390-11..
	11	M10	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-20T10-11M	17.8	30.0	1.2	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	1.2	0.20	8100	2	R390-11..
	11	M12	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-25T12-11M	20.8	35.0	1.2	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	1.2	0.32	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-32T16-11M	28.8	45.0	1.2	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	1.2	0.39	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-35T16-11M	28.8	45.0	1.2	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	1.2	0.40	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-40T16-11M	28.8	45.0	1.2	0.40	9100	4	R390-11..
42.0	11	M16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-42T16-11M	28.8	45.0	1.2	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



I74



N23



N6



N9



N15



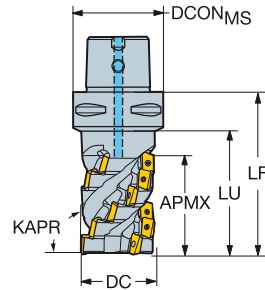
N3

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

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

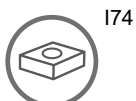
90°



DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Znak	Oznaczenie	Wymiary, mm						CICT	MIID	
						DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX			
32.0	11	C5	36.00	3	2	R390-032C5-36L	50.0	71.7	46.0	1.2	1.12	21700	8	R390-11..
	11	C5	36.00	3	3	R390-032C5-36M	50.0	71.7	45.0	1.2	0.60	21700	12	R390-11..
	11	C5	54.00	3	2	R390-032C5-54L	50.0	89.4	63.0	1.2	1.14	21700	12	R390-11..
	11	C6	63.00	3	2	R390-032C6-63L	63.0	100.2	72.0	1.2	1.51	21700	14	R390-11..
	11	C6	45.00	3	3	R390-032C6-45M	63.0	82.5	54.0	1.2	1.40	21700	15	R390-11..
	11	C5	54.00	3	3	R390-032C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.2	1.16	21700	18	R390-11..
36.0	11	C3	36.00	3	2	R390-036C3-36L	32.0	66.7	66.0	1.2	0.70	20200	8	R390-11..
	11	C3	36.00	3	3	R390-036C3-36M	32.0	66.7	66.0	1.2	0.65	20200	12	R390-11..
40.0	11	C5	54.00	3	3	R390-040C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.2	0.80	18900	18	R390-11..
	11	C6	63.00	3	3	R390-040C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.2	1.28	18900	21	R390-11..
	11	C5	54.00	3	4	R390-040C5-54H	50.0	89.4	63.0	1.2	1.31	18900	24	R390-11..
	11	C6	63.00	3	4	R390-040C6-63H	63.0	100.2	72.0	1.2	1.65	18900	28	R390-11..
44.0	11	C4	45.00	3	3	R390-044C4-45M	40.0	80.5		1.2	0.97	17800	15	R390-11..
	18	C4	43.00	3	2	R390-044C4-43L	40.0	78.6		3.0	0.90	8600	6	R390-18..
	18	C5	43.00	3	2	R390-044C5-43L	50.0	78.6	53.0	3.0	1.29	9200	6	R390-18..
	18	C5	57.00	3	2	R390-044C5-57L	50.0	92.6	67.0	3.0	1.36	9200	8	R390-18..
	18	C6	57.00	3	2	R390-044C6-57L	63.0	94.6	67.0	3.0	1.69	9200	8	R390-18..
50.0	11	C5	36.00	3	3	R390-050C5-36L	50.0	71.7	50.0	1.2	1.31	16600	12	R390-11..
	11	C5	36.00	3	4	R390-050C5-36M	50.0	71.7	50.0	1.2	1.44	16600	16	R390-11..
	11	C5	54.00	3	3	R390-050C5-54L	50.0	89.4	67.0	1.2	1.20	16600	18	R390-11..
	11	C5	36.00	3	5	R390-050C5-36H	50.0	71.7	50.0	1.2	1.29	16600	20	R390-11..
	11	C5	54.00	3	4	R390-050C5-54M	50.0	89.4	67.0	1.2	1.59	16600	24	R390-11..
	11	C6	63.00	3	4	R390-050C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.2	1.99	16600	28	R390-11..
	11	C6	63.00	3	5	R390-050C6-63H	63.0	100.2	72.0	1.2	2.00	16600	35	R390-11..
	18	C5	43.00	3	2	R390-050C5-43L	50.0	78.6	53.0	3.0	1.00	7900	6	R390-18..
	18	C6	43.00	3	3	R390-050C6-43M	63.0	80.6	53.0	3.0	1.70	7900	9	R390-18..
	18	C6	71.00	3	2	R390-050C6-71L	63.0	108.7	81.0	3.0	2.04	7900	10	R390-18..
	18	C8	57.00	3	3	R390-050C8-57M	80.0	102.6	67.0	3.0	2.76	7900	12	R390-18..
	18	C6	71.00	3	3	R390-050C6-71M	63.0	108.7	81.0	3.0	1.50	7900	15	R390-18..
54.0	11	C5	54.00	3	4	R390-054C5-54M	50.0	89.4		1.2	1.70	16000	24	R390-11..
	18	C5	43.00	3	3	R390-054C5-43M	50.0	78.6		3.0	1.00	7500	9	R390-18..
63.0	18	C6	43.00	3	4	R390-063C6-43M	63.0	80.6	53.0	3.0	2.09	6800	12	R390-18..
	18	C6	57.00	3	3	R390-063C6-57L	63.0	94.6	67.0	3.0	2.36	6800	12	R390-18..
	18	C8	57.00	3	4	R390-063C8-57M	80.0	102.6	67.0	3.0	3.19	6800	16	R390-18..
	18	C8	85.00	3	3	R390-063C8-85L	80.0	130.7	95.0	3.0	3.73	6800	18	R390-18..
66.0	11	C6	45.00	3	4	R390-066C6-45M	63.0	82.5		1.2	2.00	13900	20	R390-11..
	18	C6	57.00	3	3	R390-066C6-57L	63.0	94.6		3.0	2.47	6700	12	R390-18..
80.0	18	C8	71.00	3	3	R390-080C8-71L	80.0	116.7	81.0	3.0	4.64	5900	15	R390-18..
	18	C8	57.00	3	5	R390-080C8-57H	80.0	102.6	67.0	3.0	4.04	5900	20	R390-18..
84.0	18	C8	57.00	3	4	R390-084C8-57M	80.0	102.6		3.0	4.15	5800	16	R390-18..
100.0	18	C8	57.00	3	4	R390-100C8-57M	80.0	102.6		3.0	5.46	5200	16	R390-18..
	18	C8	71.00	3	4	R390-100C8-71M	80.0	116.7		3.0	6.01	5200	20	R390-18..
	18	C8	57.00	3	6	R390-100C8-57H	80.0	102.6		3.0	5.08	5200	24	R390-18..

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



174



L2



N23



N6



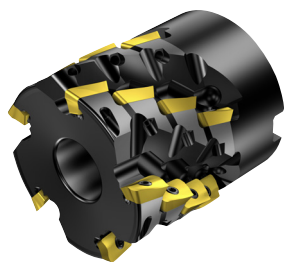
N9



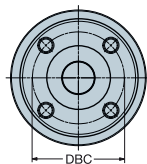
N15

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

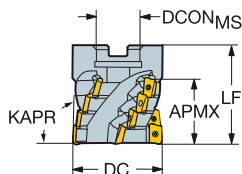
Mocowanie trzpieniowe



STDNO
KAPR



ISO6462
90°



						Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	KAPR		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	11	16	36.00	3	R390-040Q16-36M	16.0	A	56.7	1.2	0.80	18900	12	R390-11..	
	11	16	36.00	4	R390-040Q16-36H	16.0	A	56.7	1.2	0.30	18900	16	R390-11..	
44.0	11	16	45.00	3	R390-044Q16-45M	16.0	A	65.5	1.2	0.98	17800	15	R390-11..	
	18	16	43.00	2	R390-044Q16-43L	16.0	A	68.6	3.0	0.91	8600	6	R390-18..	
50.0	11	22	36.00	4	R390-050Q22-36M	22.0	A	56.7	1.2	0.94	16600	16	R390-11..	
	11	22	54.00	3	R390-050Q22-54L	22.0	A	74.4	1.2	1.09	16600	18	R390-11..	
	11	22	36.00	5	R390-050Q22-36H	22.0	A	56.7	1.2	0.99	16600	20	R390-11..	
	18	22	57.00	2	R390-050Q22-57L	22.0	A	82.6	3.0	1.09	7900	8	R390-18..	
54.0	11	22	36.00	4	R390-054Q22-36M	22.0	A	56.7	1.2	1.08	16000	16	R390-11..	
	18	22	57.00	2	R390-054Q22-57L	22.0	A	82.6	3.0	0.91	7500	8	R390-18..	
63.0	18	27	57.00	3	R390-063Q27-57L	27.0	A	82.6	3.0	1.58	6800	12	R390-18..	
80.0	18	32	71.00	3	R390-080Q32-71L	32.0	A	96.7	3.0	2.88	5900	15	R390-18..	
100.0	18	40	57.00	4	R390-100Q40-57M	40.0	B	82.6	3.0	3.37	5200	16	R390-18..	
125.0	18	40	43.00	6	R390-125Q40-43L	40.0	B	68.6	3.0	5.00	4600	18	R390-18..	
160.0	18	40S	43.00	8	R390-160Q40-43L	40.0	C	66.7	68.6	3.0	7.21	4000	24	R390-18..

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



I74



L2



M1



N23



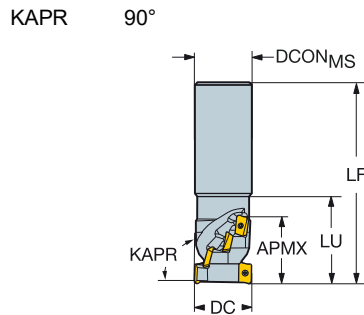
N6



N9

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

Chwyt cylindryczny



						Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	APMX	APMX	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
32.0	11	25	36.00	2	R390-032A25-36L	25.0	108.7	1.2	0.59	21700	8	R390-11..	
	11	32	36.00	2	R390-032A32-36L	32.0	112.7	48.0	1.2	0.74	21700	8	R390-11..
40.0	11	40	45.00	3	R390-040A40-45M	40.0	131.5	58.0	1.2	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



I74



L2



N23



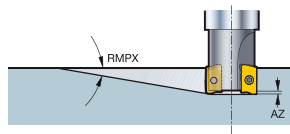
N6



N9

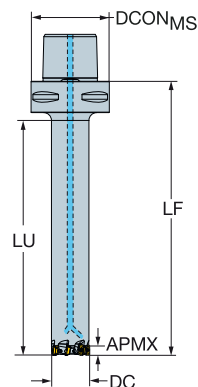
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z tłumieniem drgań

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm						CICT	MIID		
								DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX				
20.0	07	C5	2.0	5.80	2°	0.5	3	5	R390-020C5D-07H145	50.0	145.0	120.0	0.5	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	0.5	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	1.2	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	1.2	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	0.5	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	0.5	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	1.2	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	1.2	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	0.5	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	0.5	2.15	15000	8	390R-07..
	11	C5	5.5	10.00	3°	1.0	3	2	R390-032C5D-11L217	50.0	217.0	192.0	1.2	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	1.2	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



I74



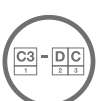
L2



N23



N6



N9



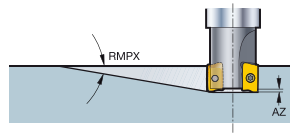
N15



L109

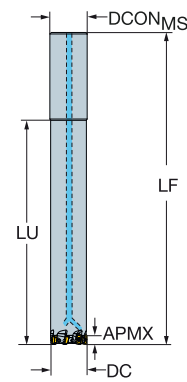
CoroMill® 390, frez walcowo-czołowy z tłumieniem drgań

Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm							
DC	CZC _{MS}	APM _X FFW	APM _X FFW	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
20.0	07	2.0	5.80	2°	0.5	1	R390-020A20D-07H	20.0	173.0	120.0	0.5	0.71	20000	5	390R-07..		
	11	2.0	10.00	5°	1.0	1	R390-020A20D-11L	20.0	171.0	120.0	1.2	0.73	20000	2	R390-11..		
25.0	07	2.5	5.80	1°	0.5	1	R390-025A25D-07H	25.0	208.0	150.0	0.5	0.96	20000	7	390R-07..		
	11	2.5	10.00	5°	1.0	1	R390-025A25D-11L	25.0	208.0	150.0	1.2	0.95	20000	2	R390-11..		
32.0	07	3.2	5.80	1°	0.5	1	R390-032A32D-07H	32.0	254.0	192.0	0.5	1.74	15000	8	390R-07..		
	11	3.2	10.00	3°	1.0	1	R390-032A32D-11L	32.0	254.0	192.0	1.2	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



I74



L2



N23



N6



N9



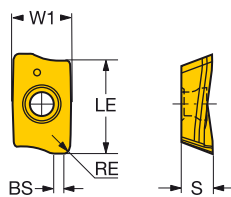
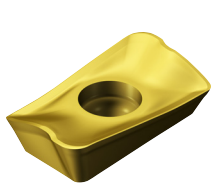
N15



L109

CoroMill® 390, płytki frezarska

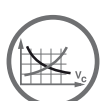
KRINS 90°



RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																														
		P			M			K		N		S		H																		
		1130	4220	4330	4340	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3330	H13A	1130	530	1130	H13A	H13A	ES30T	ES40T	1010	1130	530	W1	LE	S	BS				
KL	07	0.40	390R-070204E-KL							*																4.0	5.9	2.40	0.7			
		0.80	390R-070208E-KL							*																	4.0	5.9	2.40	0.7		
	11	0.80	R390-11 T3 08E-KL										*						*		*						6.8	10.0	3.59	1.5		
		0.80	R390-11 T3 08M-KL								*	*	*	*					*		*							6.8	10.0	3.59	1.2	
	17	0.80	R390-17 04 08E-KL																*		*							9.6	15.7	4.76	1.5	
		0.80	R390-17 04 08M-KL									*	*	*	*				*		*								9.6	15.7	4.76	1.5
	18	0.80	R390-18 06 08H-KL								*	*	*	*					*		*								11.0	15.4	6.33	1.0
		1.20	R390-18 06 12H-KL								*	*	*	*					*		*								11.0	15.4	6.33	1.0
		3.10	R390-18 06 31H-KL								*	*	*	*					*		*								11.0	15.4	6.33	1.0
	ML	07	0.20	390R-070202E-ML						*																		4.0	5.9	2.40	0.7	
		0.40	390R-070204E-ML						*											*								4.0	5.9	2.40	0.7	
		0.80	390R-070208E-ML						*											*								4.0	5.9	2.40	0.7	
		1.20	390R-070212E-ML						*											*								4.0	5.9	2.40	0.7	
		1.60	390R-070216E-ML						*											*								4.0	5.9	2.40	0.2	
11		0.80	R390-11 T3 08E-ML						*	*										*	*							6.8	10.0	3.59	1.5	
		1.60	R390-11 T3 16E-ML						*	*	*									*	*							6.8	10.0	3.59	0.8	
		2.40	R390-11 T3 24E-ML						*	*	*	*								*	*							6.8	10.0	3.59		
		3.10	R390-11 T3 31E-ML						*	*	*	*								*	*							6.8	10.0	3.59		
17		0.80	R390-17 04 08E-ML						*	*										*	*								9.6	15.7	4.76	1.5
18		0.80	R390-18 06 08H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		1.20	R390-18 06 12H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		1.60	R390-18 06 16H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		2.00	R390-18 06 20H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		2.40	R390-18 06 24H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		3.10	R390-18 06 31H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		4.00	R390-18 06 40H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
		5.00	R390-18 06 50H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0
	6.00	R390-18 06 60H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0	
	6.40	R390-18 06 64H-ML						*	*	*	*								*	*								11.0	15.4	6.33	1.0	
NL	07	0.20	390R-070202E-NL																*								4.0	5.9	2.40	0.7		
		0.40	390R-070204E-NL																	*								4.0	5.9	2.40	0.7	
		0.80	390R-070208E-NL																	*								4.0	5.9	2.40	0.7	
	11	0.40	R390-11 T3 04E-NL																	*								6.8	10.0	3.59	0.9	
		0.80	R390-11 T3 08E-NL																	*								6.8	10.0	3.59	1.5	
		2.00	R390-11 T3 20E-NL																	*								6.8	10.0	3.59		
		3.10	R390-11 T3 31E-NL																	*								6.8	10.0	3.59		
	17	0.80	R390-17 04 08E-NL																	*									9.6	15.7	4.76	1.5
		2.00	R390-17 04 20E-NL																	*									9.6	15.7	4.76	0.3
		3.10	R390-17 04 31E-NL																	*									9.6	15.7	4.76	
	4.00	R390-17 04 40E-NL																	*									9.6	15.7	4.76		
	5.00	R390-17 04 50E-NL																	*									9.6	15.7	4.76		



158



I154



I175



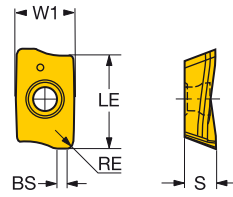
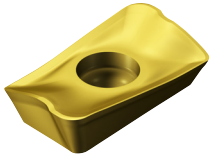
N23



N10

CoroMill® 390, płytki frezarska

KRINS 90°



	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																											
			P				M				K				N				S				H							
			1130	420	430	430	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3330	H13A	1130	530	H13A	1130	H13A	ES30T	S40T	1010	1130	530	W1	LE	S	BS	
Light	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	
	17 0.80 R390-17 04 08E-PL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		9.6	15.7	4.76	1.5	
	0.80 R390-17 04 08M-PL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		9.6	15.7	4.76	1.5	
	18 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	
	2.00 R390-18 06 20H-PL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		11.0	15.4	6.33	1.0	
	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		
Obrobka 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
		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		
	17 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		
	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								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		11.0	15.4	6.33	1.1		
2.00 R390-18 06 20M-KM								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		11.0	15.4	6.33	0.5		
3.10 R390-18 06 31M-KM								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		11.0	15.4	6.33	0.5		
KMR 18 1.20 R390-18 06 12M-KMR								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		11.0	15.4	6.33	0.3		



158



1154



1175



N23

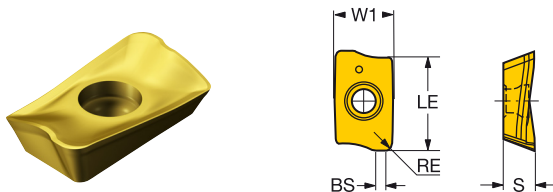


N10



CoroMill® 390, płytka frezarska

KRINS 90°



RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																									
		P			M			K		N		S		H													
		1130	4220	4330	4340	530	1040	1130	2040	3040	3330	HT3A	1130	1130	HT3A	ES30T	ES40T	1010	1130	530	W1	LE	S	BS			
07	0.20	390R-070202M-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	0.40	390R-070204E-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	0.40	390R-070204M-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	0.80	390R-070208E-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	0.80	390R-070208M-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	1.20	390R-070212M-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.7	
	1.60	390R-070216M-MM				*											*						4.0	5.9	2.40	0.2	
Medium	MM	11	0.20	R390-11 T3 02E-MM			*																6.8	10.0	3.59	0.7	
			0.80	R390-11 T3 08M-MM			*	*									*	*						6.8	10.0	3.59	1.2
			1.20	R390-11 T3 12E-MM			*	*																6.8	10.0	3.59	0.8
			1.60	R390-11 T3 16E-MM			*	*																6.8	10.0	3.59	0.4
			2.00	R390-11 T3 20E-MM			*	*																6.8	10.0	3.59	
			2.40	R390-11 T3 24E-MM			*	*																6.8	10.0	3.59	
		3.10	R390-11 T3 31E-MM			*	*																6.8	10.0	3.59		
		0.40	R390-17 04 04E-MM				*																	9.6	15.7	4.76	1.0
		0.80	R390-17 04 08M-MM				*	*										*	*					9.6	15.7	4.76	1.5
		1.20	R390-17 04 12E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76	1.1
		1.60	R390-17 04 16E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76	0.7
		2.00	R390-17 04 20E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76	0.3
	2.40	R390-17 04 24E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	3.10	R390-17 04 31E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	4.00	R390-17 04 40E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	4.80	R390-17 04 48E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	5.00	R390-17 04 50E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	6.00	R390-17 04 60E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
	6.35	R390-17 04 64E-MM				*	*																9.6	15.7	4.76		
MMR	18	1.20	R390-18 06 12M-MMR				*	*															11.0	15.4	6.33	1.1	
			1.60	R390-18 06 16M-MM				*	*															11.0	15.4	6.33	1.1
			2.00	R390-18 06 20M-MM				*	*															11.0	15.4	6.33	0.5
			3.10	R390-18 06 31M-MM				*	*															11.0	15.4	6.33	0.5
			1.20	R390-18 06 12M-MMR				*	*																11.0	15.4	6.33



158



1154



1175



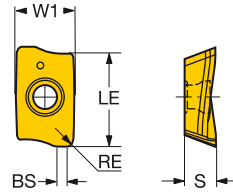
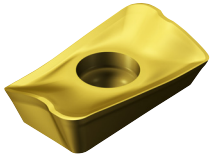
N23



N10

CoroMill® 390, płytki frezarska

KRINS 90°



	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																													
			P					M					K					N					S					H				
			1130	420	430	434	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3330	H13A	1130	530	H13A	1130	H13A	ES30T	ES40T	1010	1130	530	W1	LE	S	BS			
Medium	PM	07 0.20 390R-070202M-PM	*		*																					4.0	5.9	2.40	0.7			
		0.40 390R-070204M-PM	*	*	*																						4.0	5.9	2.40	0.7		
		0.80 390R-070208M-PM	*	*	*	*																					4.0	5.9	2.40	0.7		
		1.20 390R-070212M-PM	*	*	*	*																					4.0	5.9	2.40	0.7		
		1.60 390R-070216M-PM	*	*	*	*																					4.0	5.9	2.40	0.2		
		11 0.20 R390-11 T3 02E-PM	*		*																						6.8	10.0	3.59	0.7		
		0.40 R390-11 T3 04M-PM	*	*	*	*																					6.8	10.0	3.59	0.9		
		0.80 R390-11 T3 08M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59	1.2		
		1.20 R390-11 T3 12E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59	0.8		
		1.60 R390-11 T3 16E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59	0.4		
		1.60 R390-11 T3 16M-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59	0.4		
		2.00 R390-11 T3 20E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59			
		2.40 R390-11 T3 24E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59			
		3.10 R390-11 T3 31E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59			
		3.10 R390-11 T3 31M-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	6.8	10.0	3.59			
	17 0.40 R390-17 04 04E-PM	*	*	*	*															*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	1.0			
	0.40 R390-17 04 04M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	1.0			
	0.80 R390-17 04 08M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	1.5			
	1.20 R390-17 04 12E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	1.1			
	1.60 R390-17 04 16E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	0.7			
	1.60 R390-17 04 16M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	0.7			
	2.00 R390-17 04 20E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76	0.3			
	2.40 R390-17 04 24E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	3.10 R390-17 04 31E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	3.10 R390-17 04 31M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	4.00 R390-17 04 40E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	4.80 R390-17 04 48E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	5.00 R390-17 04 50E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	6.00 R390-17 04 60E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
	6.35 R390-17 04 64E-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	9.6	15.7	4.76				
18 0.80 R390-18 06 08M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	1.1				
1.20 R390-18 06 12M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	1.1				
1.60 R390-18 06 16M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	1.1				
2.00 R390-18 06 20M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	0.5				
3.10 R390-18 06 31M-PM	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	0.5				
PMR 18 1.20 R390-18 06 12M-PMR	*	*	*	*	*														*	*	*	*	*	*	11.0	15.4	6.33	0.3				
Obrobka ciężka	KH	11 1.00 R390-11 T3 10M-KH									*	*	*												6.8	10.0	3.59	1.0				
		17 0.80 R390-17 04 08M-KH									*	*	*													9.6	15.7	4.76	1.5			
	MH	11 1.00 R390-11 T3 10M-MH				*	*																			6.8	10.0	3.59	1.0			
	PH	11 1.00 R390-11 T3 10M-PH	*	*	*	*								*	*	*										6.8	10.0	3.59	1.0			
		17 0.80 R390-17 04 08M-PH	*	*	*	*																					9.6	15.7	4.76	1.5		
		1.60 R390-17 04 16M-PH	*	*	*	*																				9.6	15.7	4.76	1.5			



158



1154



1175



N23

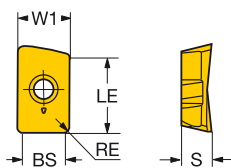
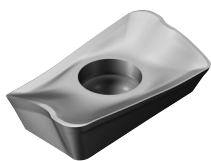


N10



CoroMill® 390, płytka frezarska

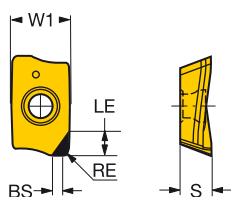
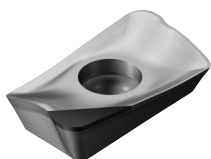
KRINS 90°



Wiper TECHNOLOGY

		RE	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm				
				1130	1130	1020	1025	1130	1130	1130	W1	LE	S	BS
Obróbka lekka	KTW	18	1.60	R390-18 06 16H-KTW			*				11.0	15.4	6.33	8.6
		11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW	*	*		*	*	*	6.8	10.0	3.59	5.0
	PLW	18	1.60	R390-18 06 16H-PTW	*	*			*	*	11.0	15.4	6.33	8.6

KRINS 90°



Zaawansowane materiały narzędziowe

		RE	Oznaczenie	N	Wymiary, mm				
				CD10	W1	LE	S	BS	
Obróbka lekka	NL	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



158



1154



1175



N23



N10



N2

CoroMill® 690

Frez do obróbki tytanu

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg 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



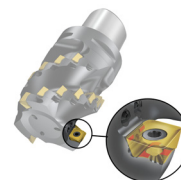
www.sandvik.coromant.com/coromill690

Złącza

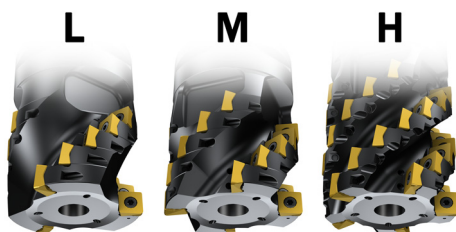
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- HSK
- Dostępne modele o powiększonej średnicy (nadwymiarowe)

Płytki

- Cztery krawędzie skrawające
- Geometria SL zoptymalizowana dla tytanu



P-SL = płytka części walcowej
E-SL = płytka części czołowej



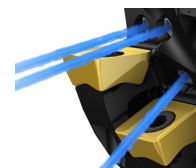
Podziałka rzadka

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.



180

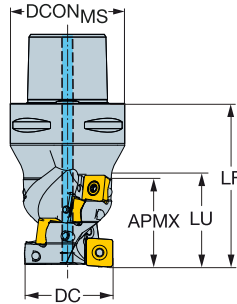


182

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 _{MS}	DCX	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MID _E	MID _P	
40.0	53.0	10E 10P	C6 3 2	690-040C6-1053H	63.0	40.0	95.0	55.0	3.0	1.54	5000	10	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
44.0	46.0	10E 10P	C4 3 3	690-044C4-1046H	40.0	44.0	82.0		3.0	0.81	5000	15	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
50.0	53.0	10E 10P	C5 3 3	690-050C5-1053H	50.0	50.0	90.0	70.0	3.0	1.16	5000	3	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
54.0	53.0	10E 10P	C5 3 3	690-054C5-1053H	50.0	54.0	90.0		3.0	1.31	5000	3	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
	61.0	14E 14P	C5 3 3	690-054C5-1461H	50.0	54.0	97.0		5.0	1.39	5000	3	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
63.0	60.0	10E 10P	C6 3 3	690-063C6-1060M	63.0	63.0	100.0	78.0	3.0	2.21	5000	3	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
	61.0	14E 14P	C6 3 3	690-063C6-1461H	63.0	63.0	103.0	79.0	5.0	2.13	5000	3	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
	112.0	10E 10P	C6 3 4	690-063C6-10112H	63.0	63.0	156.0	134.0	3.0	2.85	5000	56	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
66.0	49.0	14E 14P	C6 3 3	690-066C6-1449H	63.0	66.0	90.0		5.0	2.01	5000	3	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
	53.0	10E 10P	C6 3 4	690-066C6-1053H	63.0	66.0	92.0		3.0	2.19	5000	24	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
	105.0	10E 10P	C6 3 4	690-066C6-10105H	63.0	66.0	150.0		3.0	2.88	5000	52	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL	
80.0	73.0	14E 14P	C8 3 4	690-080C8-1473H	80.0	80.0	128.0	92.0	5.0	4.24	5000	4	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
84.0	61.0	14E 14P	C8 3 4	690-084C8-1461M	80.0	84.0	110.0		5.0	3.93	5000	4	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
	61.0	14E 14P	C8 3 3	690-084C8-1461L	80.0	84.0	112.0		5.0	3.99	5000	3	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
	84.0	14E 14P	C8 3 5	690-084C8-1484H	80.0	84.0	132.0		5.0	4.57	5000	5	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	
100.0	108.0	14E 14P	C8 3 4	690-100C8-14108M	80.0	100.0	160.0		5.0	6.80	5000	4	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL	

Części zamienne			
DC	Śruba płytki	Śruba zaślepiająca	
40.00	10	5513 020-68	3214 010-202
44.00	10	5513 020-68	3214 010-202
50.00-66.00	10	5513 020-68	3214 010-253
54.00-100.00	14	5513 020-55	3214 010-253

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



182



L2



N23



N9



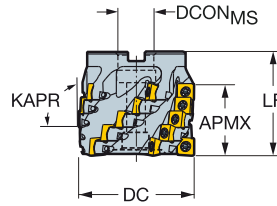
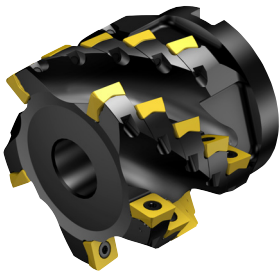
N15

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

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPR

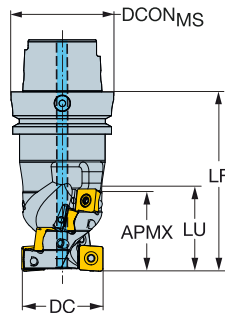
ISO6462
90°



						Wymiary, mm										
DC	APMX _{FFW}	10E	10P	CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID _E	MIID _P
50.0	46.0	10E	10P	22	3	690-050Q22-1046H	22.0	A	50.0	75.0	3.0	0.98	5000	3	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL
63.0	46.0	10E	10P	27	3	690-063Q27-1046M	27.0	A	63.0	80.0	3.0	1.48	5000	3	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL
	49.0	14E	14P	27	3	690-063Q27-1449H	27.0	A	63.0	80.0	5.0	1.30	5000	9	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL
80.0	61.0	14E	14P	32	3	690-080Q32-1461M	32.0	A	80.0	98.0	5.0	2.42	5000	3	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL
100.0	61.0	14E	14P	32	5	690-100Q32-1461H	32.0	A	100.0	90.0	5.0	3.56	5000	5	690-140608M-E-SL	690-140610M-P-SL

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



						Wymiary, mm										
DC	APMX _{FFW}	10E	10P	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID _E	MIID _P
63.0	105.0	10E	10P	125	1	690-063HA12-10105H	125.0	63.0	180.0	110.0	3.0	7.51	5000	4	690-100508M-E-SL	690-100510M-P-SL

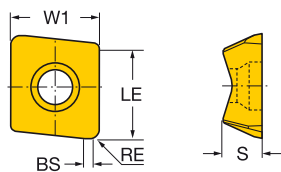
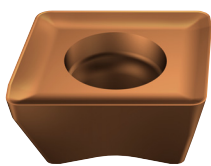
Części zamienne			
DC		Śruba płytki	Śruba zaślepiająca
50.00-63.00	10	5513 020-68	3214 010-253
63.00-100.00	14	5513 020-55	3214 010-253

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



CoroMill® 690, płytki frezarska

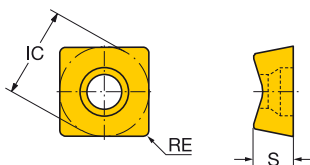
KRINS 90°



Płytki części czołowej

	RE	Oznaczenie	s				Wymiary, mm				
			1030	2040	S30T	S40T	W1	LE	S	BS	
Obróbka lekka SL	10E	0.80	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	0.80	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 części walcowej

	RE	Oznaczenie	s				Wymiary, mm			
			1030	2040	S30T	S40T	IC	LE	S	
Obróbka lekka SL	10P	1.00	690-100510M-P-SL	☆	☆	★	☆	10.0	9.0	5.20
	14P	1.00	690-140610M-P-SL	☆	☆	★	☆	14.5	13.5	6.35



180



1154



1175



N23



N10

CoroMill® Century

Frezy czołowe do lekkiej, wykończeniowej obróbki szybkościowej

Zastosowanie

- Frezowanie walcowo-czołowe
- Frezowanie czołowe

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczna konstrukcja do obróbki wysokimi prędkościami
- Sprawne odprowadzanie wiórów, dzięki wydajnemu podawaniu chłodziwa
- Łatwa regulacja z mikrometryczną precyzją w zakresie 0.1 mm
- Głowice nasadzone na trzpień 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

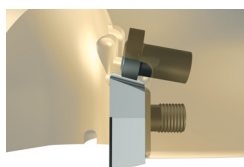
- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe
- HSK

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.

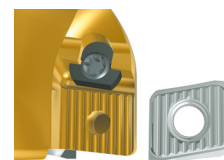


Ustawianie w skali makro

Ustawianie płytki w zakresie 1 mm.

Ustawienie płytki

Rowkowane gniazdo płytki daje bardzo wysokie zabezpieczenie przed zmianą położenia ostrza płytki.



184



187

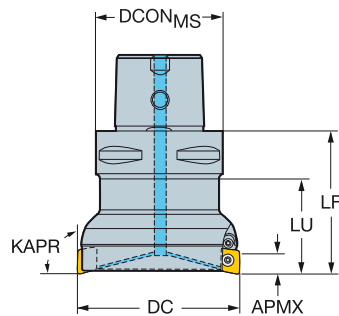


N6

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



							Wymiary, mm								
DC		CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	ZADJ		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
40.0	11	C3	11.00	3	3	3	R590-040C3-11M	32.0	55.0	40.0	3.0	0.65	48000	3	R590-1105..
		C4	11.00	3	3	3	R590-040C4-11M	40.0	63.0	40.0	3.0	0.83	39000	3	R590-1105..
50.0	11	C5	11.00	3	4	4	R590-050C5-11M	50.0	63.0	40.0	3.0	1.38	28000	4	R590-1105..
63.0	11	C5	11.00	3	5	5	R590-063C5-11M	50.0	63.0	40.0	3.0	1.50	28000	5	R590-1105..
80.0	11	C6	11.00	3	6	6	R590-080C6-11M	63.0	71.0		3.0	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



I87



L2



N23



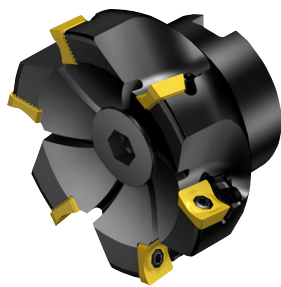
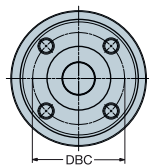
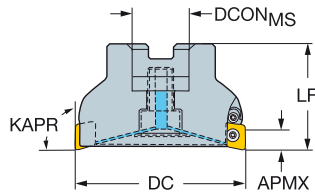
N9



N15

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO
KAPRISO6462
90°

										Wymiary, mm						
DC	CZC _{MS}	APM _{FFW}	CNSC	ZADJ	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
50.0	11	22	11.00	1	4	4	R590-050Q22S-11M	22.0	A	40.0	3.0	0.68	41600	4	R590-1105..	
63.0	11	22	11.00	1	5	5	R590-063Q22S-11M	22.0	A	40.0	3.0	0.81	35100	5	R590-1105..	
80.0	11	27	11.00	1	6	6	R590-080Q27A-11M	27.0	A	50.0	3.0	1.04	27500	6	R590-1105..	
	11	27	11.00	1	6	6	R590-080Q27S-11M	27.0	A	50.0	3.0	1.57	27500	6	R590-1105..	
100.0	11	32	11.00	1	6	6	R590-100Q32A-11M	32.0	A	50.0	3.0	1.37	23800	6	R590-1105..	
	11	32	11.00	1	6	6	R590-100Q32S-11M	32.0	A	50.0	3.0	2.21	23800	6	R590-1105..	
125.0	11	40	11.00	1	8	8	R590-125Q40A-11M	40.0	B	63.0	3.0	1.84	20700	8	R590-1105..	
	11	40	11.00	1	8	8	R590-125Q40S-11M	40.0	B	63.0	3.0	3.34	20700	8	R590-1105..	
160.0	11	40	11.00	1	10	10	R590-160Q40A-11M	40.0	B	63.0	3.0	2.74	17900	10	R590-1105..	
	11	40	11.00	1	10	10	R590-160Q40S-11M	40.0	B	63.0	3.0	5.65	17900	10	R590-1105..	
200.0	11	60	11.00	0	16	16	R590-200Q60A-11M	60.0	C	101.6	63.0	3.0	7.26	15700	16	R590-1105..
	11	60	11.00	0	16	16	R590-200Q60S-11M	60.0	C	101.6	63.0	3.0	12.00	15700	16	R590-1105..

Części zamienne					
DC		Śruba płytki	Śruba chłodziwa	Tulejka regulacyjna	Śruba nastawcza
50.00-63.00	11	5513 020-25	5512 087-01	5513 014-021	5513 014-02
80.00	11	5513 020-25	5512 087-02	5513 014-021	5513 014-02
100.00	11	5513 020-25	5512 087-03	5513 014-021	5513 014-02
125.00-160.00	11	5513 020-25	5512 098-03	5513 014-021	5513 014-02
200.00	11	5513 020-25		5513 014-021	5513 014-02

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

187



L2



M1



N23



N9

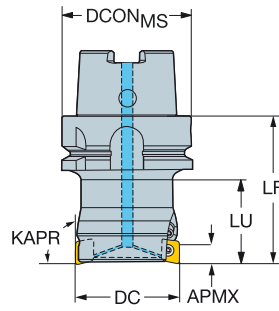


N15

CoroMill® Century, frez walcowo-czołowy

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



Wymiary, mm

DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	ZADJ	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	11	63	11.00	1 3 3	R590-040HA06-11M	63.0	A	71.0	40.0	3.0	1.41	20000	3	R590-1105..
50.0	11	63	11.00	1 4 4	R590-050HA06-11M	63.0	A	71.0	40.0	3.0	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



I87



L2



N23



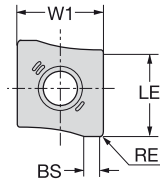
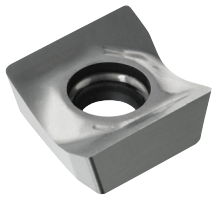
N9



N15

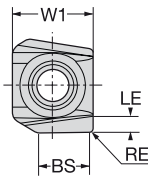
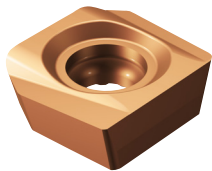
CoroMill® Century, płytki frezarska

KRINS 90°



		RE	Oznaczenie	K			N		H			
				1020	H10	H10	H10	H10	W1	LE	S	BS
Obróbka lekka	KL	11 0.80	R590-110508H-KL	★					11.5	11.0	5.00	1.7
	NL	11 0.40	R590-110504H-NL		☆	★			11.5	11.0	5.00	2.0
	PL	11 0.80	R590-110508H-PL					☆	11.5	11.0	5.00	1.7

KRINS 90°



Wiper TECHNOLOGY

		RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H				
				1130	1130	1130	H10	1130	H10	1130	W1	LE	S	BS	BSR			
Obróbka lekka	KTW	11 0.40	R590-110504H-KTW											11.5	11.0	5.00	7.0	
	KW	11 0.80	R590-110508H-KW										☆	11.5	11.0	5.00	7.0	500.0
	NW	11 0.40	R590-110504H-NW									☆	☆	11.5	11.0	5.00	7.0	500.0
	PTW	11 0.40	R590-110504H-PTW	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.5	11.0	5.00	7.0	
	PW	11 0.80	R590-110508H-PW	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.5	11.0	5.00	7.0	500.0

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



184



1154



1175



N23



N6



N10

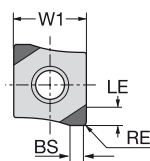
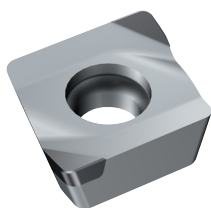


N2

CoroMill® Century, płytki frezarska

Zaawansowane materiały narzędziowe

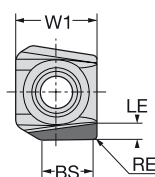
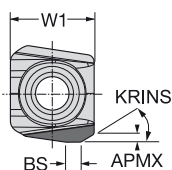
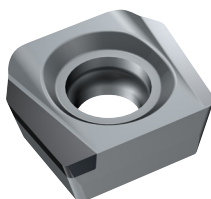
KRINS 90°



	RE	KCH	CHW	Oznaczenie	K		H				
					CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka KL	11	30°	1.0	L590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
		60°	1.5	R590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
Obróbka średnia KM	11	0.80		R590-110508H-PR2-KM	☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0

KRINS 90°
R/L590..H-Z..-KW

90°
R590..PR2-KW



TECHNOLOGY
Wiper

	RE	KCH	CHW	Oznaczenie	K		H				
					CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Obróbka lekka KW	11	30°	1.0	L590-1105H-ZC2-KW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
		60°	1.5	R590-1105H-ZC2-KW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
NW	11	0.80		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



184



1154



1175



N23



N6



N10

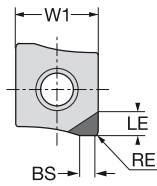


N2

CoroMill® Century, płytki frezarska

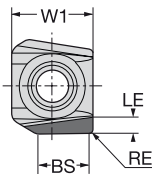
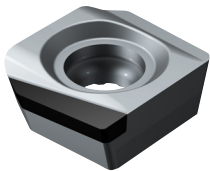
Zaawansowane materiały narzędziowe

KRINS 90°



		RE	KCH	CHW	Oznaczenie	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
				1.0	R590-1105H-PC5-NL	★	11.5	6.0	5.00	1.5	200.0
		0.40	45°	1.0	R590-1105H-PR2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0
				0.3	R590-1105H-PR5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0
		45°	0.3	1.0	R590-1105H-PS2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0
				0.1	R590-1105H-PS5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0

KRINS 90°



TECHNOLOGY
Wiper

		RE	KCH	CHW	Oznaczenie	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



184



1154



1175



N23



N6







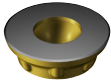
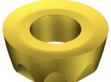
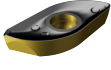


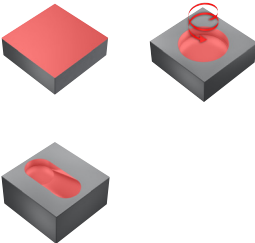
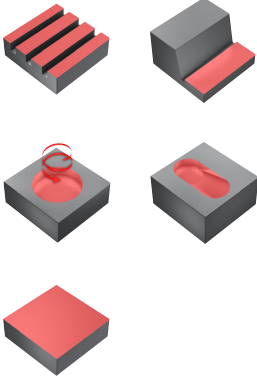
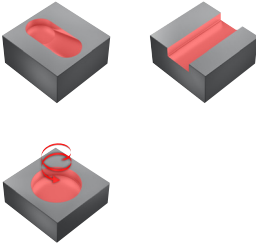


N10



N2

Narzędzia do frezowania profilowego

	CoroMill® 300	CoroMill® 200	CoroMill® 216
			
Strona	I91	I100	I105
Materiał	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Podstawowe zastosowanie			
KAPR	0°	0°	90°
DC mm	5 - 180	15 - 140	10 - 50
DCX mm	10 - 200	25 - 160	10 - 50
APMX mm	2.5 - 10	5 - 10	8.6 - 44.6
Płytki			
Wielkości płytek	05,07,08,10,12,16 oraz 20	10,12,16 oraz 20	10,12,16,20,25,30,32,40 oraz 50
Złącza	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Coromant EH Mocowanie trzpieniowe Weldon Złącze gwintowane	Chwyt cylindryczny Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® Chwyt cylindryczny Coromant EH Złącze gwintowane Weldon
Chłodzenie wewnętrzne			
Opcje		Płytki podporowa chroniąca gniazdo płytki	
Inne zastosowania			

CoroMill® 300

Frezy do profilowania i frezowania płaszczyzn generujące niskie opory skrawania

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg 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



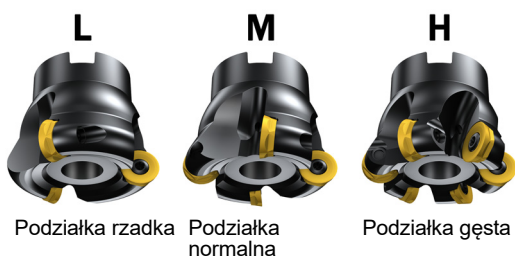
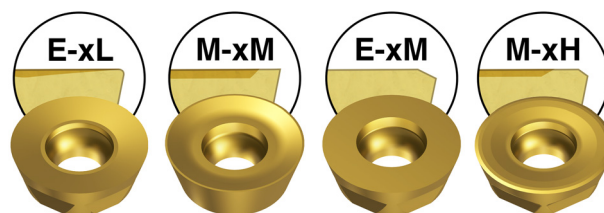
www.sandvik.coromant.com/coromill300

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.



192



199

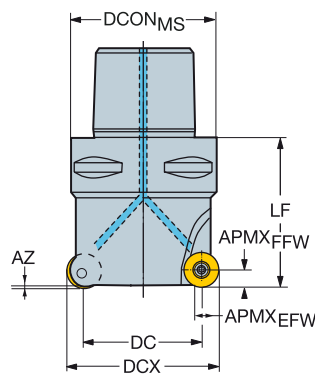
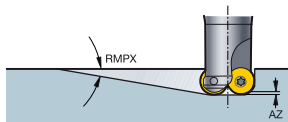


N6

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 _{MS}	DCX	BD	LF	NM	KG	RMPX	CICT	MIID	
23.0	12	C3	9.0	6.00	10°	3.0	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°	3.0	3	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°	2.3	3	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°	1.9	3	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°	1.9	3	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°	3.0	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°	3.0	3	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°	2.3	3	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°	1.9	3	R300-042C4-08H	40.0	42.0	37.3	50.0	1.2	0.40	29800	6	R300-0828..	
36.0	16	C5	12.0	8.00	7°	3.8	3	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°	3.8	3	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°	3.0	3	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°	3.0	3	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°	1.9	3	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°	6.0	3	R300-066C6-20M	63.0	66.0	60.0	80.0	7.5	1.88	18478	4	R300-2060..	
	20	C6	15.0	10.00	9°	6.0	3	R300-066C6-20H	63.0	66.0	60.0	80.0	7.5	1.83	18478	5	R300-2060..	
50.0	16	C6	12.0	8.00	4°	3.8	3	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°	3.8	3	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°	3.0	3	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°	3.0	3	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°	1.9	3	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°	6.0	3	R300-080C6-20M	63.0	80.0	80.0	80.0	7.5	2.24	15622	5	R300-2060..	
	20	C6	15.0	10.00	6°	6.0	3	R300-080C6-20H	63.0	80.0	80.0	80.0	7.5	2.20	15622	6	R300-2060..	
64.0	16	C6	12.0	8.00	3°	3.8	3	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°	3.8	3	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°	3.0	3	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°	3.0	3	R300-080C6-12H	63.0	80.0	73.3	50.0	3.0	1.72	18900	8	R300-1240..	
72.0	08	C6	6.0	4.00	1°	1.9	3	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°	6.0	3	R300-100C8-20M	80.0	100.0	80.0	80.0	7.5	3.72	12843	6	R300-2060..	
	20	C8	15.0	10.00	4°	6.0	3	R300-100C8-20H	80.0	100.0	80.0	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



199



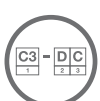
L2



N23



N6



N9

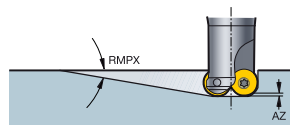


N15

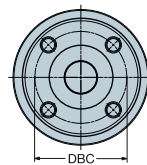
CoroMill® 300, frez czołowy

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

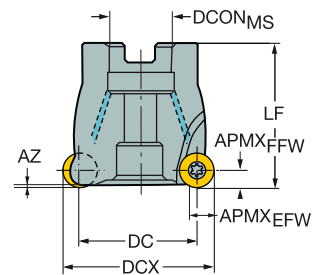
Konstrukcja dodatnia



STDNO



ISO6462



										Wymiary, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC			Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF			RMPX	CICT	MIID	
32.0	08	16	6.0	4.00	3°	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°	1.9	1	6		R300-040Q16-08H	16.0	A		40.0	40.0	1.2	0.20	30800	6	R300-0828..	
38.0	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1		4	R300-050Q22-12M	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.44	25000	4	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	5		R300-050Q22-12H	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.40	25000	5	R300-1240..	
40.0	12	22	9.0	6.00	5°	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°	3.0	1	5		R300-052Q22-12H	22.0	A		52.0	50.0	3.0	0.46	24400	5	R300-1240..	
42.0	08	22	6.0	4.00	2°	1.9	1		8	R300-050Q22-08H	22.0	A		50.0	50.0	1.2	0.45	26700	8	R300-0828..	
44.0	08	22	6.0	4.00	2°	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°	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°	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°	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°	3.0	1		5	R300-063Q22-12M	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.60	22100	5	R300-1240..	
	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1	7		R300-063Q22-12H	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.57	22100	7	R300-1240..	
55.0	08	22	6.0	4.00	1°	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°	6.0	1		5	R300-080Q27-20M	27.0	A		80.0	50.0	7.5	0.95	15622	5	R300-2060..	
	20	27	15.0	10.00	6°	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°	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°	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°	3.0	1		6	R300-080Q27-12M	27.0	A		80.0	50.0	3.0	0.90	18900	6	R300-1240..	
	12	27	9.0	6.00	2°	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°	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°	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°	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°	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°	3.8	1		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°	3.8	1	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°	6.0	1		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°	6.0	1	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°	3.8	1		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°	3.8	1	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°	6.0	1		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°	6.0	1	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°	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



199



L2



M1



N23



N6



N9

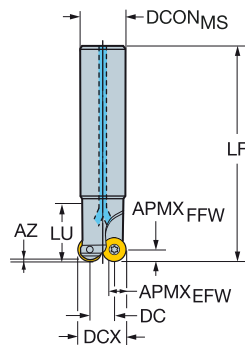
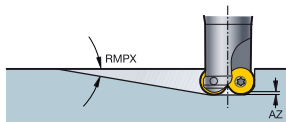


N15

CoroMill® 300, frez czołowy

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Konstrukcja dodatnia



										Wymiary, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie		DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	20	7.5	5.00	13°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	33.0	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.0	08	20	6.0	4.00	8°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	25.0	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..
20.0	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1	2	R300-032A25-12M	25.0	32.0	25.3	25.0	190.0	3.0	0.82	8900	2	R300-1240..
	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1	3	R300-032A25-12H	25.0	32.0	25.3	25.0	150.0	3.0	0.65	3550	3	R300-1240..
22.0	10	25	7.5	5.00	7°	2.3	1	3	R300-032A25-10M	25.0	32.0	26.1	25.0	190.0	3.0	0.82	1470	3	R300-1032..
	10	25	7.5	5.00	7°	2.3	1	4	R300-032A25-10H	25.0	32.0	26.1	25.0	150.0	3.0	0.70	2850	4	R300-1032..
24.0	08	25	6.0	4.00	5°	1.9	1	4	R300-032A25-08M	25.0	32.0	27.3	25.0	190.0	1.2	0.79	9000	4	R300-0828..
	08	25	6.0	4.00	5°	1.9	1	5	R300-032A25-08H	25.0	32.0	27.3	25.0	150.0	1.2	0.61	3590	5	R300-0828..
28.0	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1	3	R300-040A32-12M	32.0	40.0	33.3	25.0	250.0	3.0	1.78	1140	3	R300-1240..
	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1	4	R300-040A32-12H	32.0	40.0	33.3	25.0	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



I99



L2



N23



N6



N9

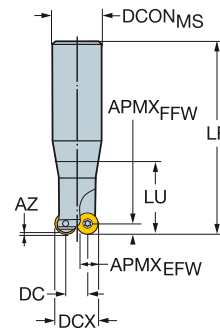
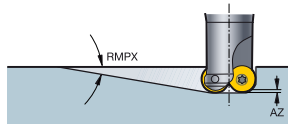


N15

CoroMill® 300, frez czołowy

Chwył cylindryczny

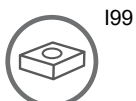
Wersja neutralna



								Wymiary, mm												
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU			RPMX	CICT	MIID	
5.0	05	16	3.8	2.50	20°	1.8	2	R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	18.0	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..	
	07	20	16	5.3	3.50	20°	1.0	2	R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	21.0	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..
8.0	07	24	20	5.3	3.50	20°	0.9	2	R300-015A20L-07L	20.0	15.0	13.4	25.0	200.0	43.8	0.9	0.54	12700	2	R300-0724..
	08	20	20	6.0	4.00	20°	1.8	2	R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	25.0	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..
10.0	10	25	25	7.5	5.00	20°	3.4	2	R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	30.0	250.0	48.8	3.0	0.87	8100	2	R300-1032..
12.0	12	25	25	9.0	6.00	20°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	30.0	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..
13.0	12	32	32	9.0	6.00	20°	1.4	2	R300-025A32L-12L	32.0	25.0	23.1	30.0	250.0	42.9	3.0	1.69	15800	2	R300-1240..
16.0	16	32	32	12.0	8.00	20°	4.8	2	R300-032A32L-16L	32.0	32.0	29.0	40.0	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



199



L2



N23



N6

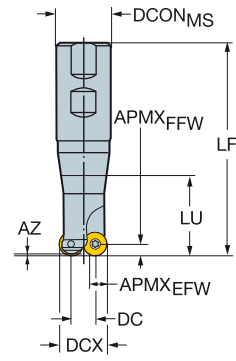
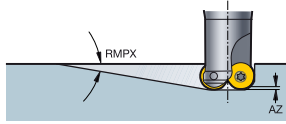


N9

CoroMill® 300, frez czołowy

Weldon

Wersja neutralna



										Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
5.0	07 20	16	5.3	3.50	20°	1.0	2	R300-012B16L-07L	16.0	WE	12.0	10.4	21.0	109.0	37.6	0.9	0.24	34000	2	R300-0720..	
8.0	07 24	20	5.3	3.50	20°	0.9	2	R300-015B20L-07L	20.0	WE	15.0	13.4	25.0	131.0	43.6	0.9	0.38	25000	2	R300-0724..	
	08	20	6.0	4.00	20°	1.8	2	R300-016B20L-08L	20.0	WE	16.0	14.1	25.0	131.0	51.6	1.2	0.38	24700	2	R300-0828..	
10.0	10	25	7.5	5.00	20°	3.4	2	R300-020B25L-10L	25.0	WE	20.0	18.1	30.0	137.0	48.4	3.0	0.58	34000	2	R300-1032..	
13.0	12	32	9.0	6.00	20°	1.4	2	R300-025B32L-12L	32.0	WE	25.0	23.1	30.0	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



199



L2



N23



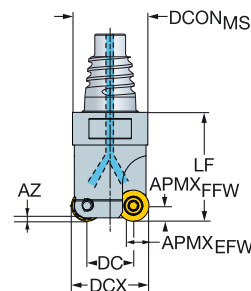
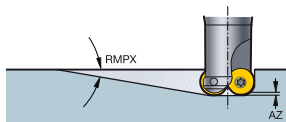
N6



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 _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
5.0	05	E10	3.8	2.50	20°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	13.1	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..	
	07	20	E12	5.3	3.50	20°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	17.5	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	12.5	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..	
8.0	07	20	E12	5.3	3.50	20°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	17.5	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07	24	E12	5.3	3.50	20°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	17.5	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	21.3	30.0	1.2	0.09	20000	2	R300-0828..	
9.0	07	20	E16	5.3	3.50	15°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	16.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	25.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..	
12.0	08	E20	6.0	4.00	12°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	20.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..	
	12	E20	9.0	6.00	20°	2.7	1	2	R300-24EH20-12L	19.3	24.0	22.0	25.0	35.0	3.0	0.17	15000	2	R300-1240..	
15.0	10	E25	7.5	5.00	15°	1.1	1	2	R300-25EH25-10L	24.2	25.0	23.0	24.5	35.0	3.0	0.20	15000	2	R300-1032..	
	10	E25	7.5	5.00	15°	1.3	1	3	R300-25EH25-10M	24.2	25.0	23.0	24.5	35.0	3.0	0.19	15000	3	R300-1032..	
16.0	16	E25	12.0	8.00	20°	4.8	1	2	R300-32EH25-16L	24.2	32.0	28.9	29.5	40.0	5.0	0.23	15000	2	R300-1648..	
20.0	12	E25	9.0	6.00	15°	1.4	1	3	R300-32EH25-12M	24.2	32.0	30.0	24.5	35.0	3.0	0.21	15000	3	R300-1240..	
22.0	10	E25	7.5	5.00	10°	1.7	1	4	R300-32EH25-10H	24.2	32.0	30.0	24.5	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 _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
17.0	08	E25	6.0	4.00	5°	0.6	1	3	R300-25EH25-08M	24.2	25.0	20.3	24.5	35.0	1.2	0.17	15000	3	R300-0828..
24.0	08	E25	6.0	4.00	5°	2.0	1	4	R300-32EH25-08M	24.2	32.0	27.3	24.5	35.0	1.2	0.21	15000	4	R300-0828..
	08	E25	6.0	4.00	5°	2.0	1	5	R300-32EH25-08H	24.2	32.0	27.3	24.5	35.0	1.2	0.20	15000	5	R300-0828..

Wersja neutralna

		Części zamienne
DC		Śruba płytki
5.00-9.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
5.00-7.00	05	5513 020-40
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



199



L2



N23



N6



N9



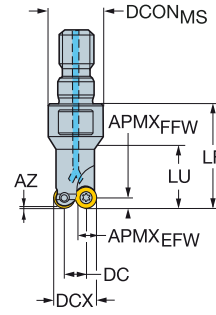
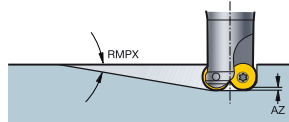
N15



N3

CoroMill® 300, frez czołowy

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wersja neutralna

										Wymiary, mm										
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
5.0	07 20	M8	5.3	3.50	20°	1.0	0	2	R300-12T08-07L	12.8	12.0	10.4	21.0	25.0	17.3	0.9	0.09	9100	2	R300-0720..
7.0	05	M8	3.8	2.50	10°	1.0	0	3	R300-12T08-05M	12.8	12.0	11.1	18.0	25.0		0.6	0.05	9100	3	R300-0517..
8.0	07 24	M8	5.3	3.50	20°	0.9	0	2	R300-15T08-07L	12.8	15.0	13.4		25.0		0.9	0.10	9100	2	R300-0724..
	08	M8	6.0	4.00	20°	1.8	0	2	R300-16T08-08L	12.8	16.0	14.0		25.0		1.2	0.05	9100	2	R300-0828..
10.0	10	M10	7.5	5.00	20°	3.4	1	2	R300-20T10-10L	17.8	20.0	18.1		30.0		3.0	0.09	9100	2	R300-1032..
12.0	08	M10	6.0	4.00	12°	1.5	1	3	R300-20T10-08M	17.8	20.0	18.1		30.0		1.2	0.03	9100	3	R300-0828..
	12	M12	9.0	6.00	20°	2.7	1	2	R300-24T12-12L	20.8	24.0	22.1		35.0		3.0	0.18	9100	2	R300-1240..
15.0	10	M12	7.5	5.00	15°	1.1	1	2	R300-25T12-10L	20.8	25.0	23.1		35.0		3.0	0.16	9100	2	R300-1032..
	10	M12	7.5	5.00	15°	1.3	1	3	R300-25T12-10M	20.8	25.0	23.1		35.0		3.0	0.20	9100	3	R300-1032..
20.0	12	M16	9.0	6.00	15°	1.4	1	3	R300-32T16-12M	28.8	32.0	30.1		45.0		3.0	0.31	9100	3	R300-1240..
22.0	10	M16	7.5	5.00	10°	1.7	1	4	R300-32T16-10H	28.8	32.0	30.1		45.0		3.0	0.33	9100	4	R300-1032..
23.0	12	M16	9.0	6.00	16°	5.0	1	3	R300-35T16-12M	28.8	35.0	33.1		45.0		3.0	0.34	9100	3	R300-1240..
25.0	10	M16	7.5	5.00	10°	3.6	1	4	R300-35T16-10H	28.8	35.0	33.1		45.0		3.0	0.38	9100	4	R300-1032..
28.0	12	M16	9.0	6.00	13°	5.0	1	4	R300-40T16-12M	28.8	40.0	38.1		45.0		3.0	0.35	9100	4	R300-1240..
30.0	10	M16	7.5	5.00	8°	3.6	1	5	R300-40T16-10H	28.8	40.0	38.1		45.0		3.0	0.37	9100	5	R300-1032..
	12	M16	9.0	6.00	12°	5.0	1	4	R300-42T16-12M	28.8	42.0	40.1		45.0		3.0	0.04	9100	4	R300-1240..
32.0	10	M16	7.5	5.00	7°	3.6	1	5	R300-42T16-10H	28.8	42.0	40.1		45.0		3.0	0.41	9100	5	R300-1032..

Konstrukcja dodatkia

										Wymiary, mm										
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
17.0	08	M12	6.0	4.00	8°	1.9	1	3	R300-25T12-08M	20.8	25.0	20.3	18.0	35.0		1.2	0.18	9100	3	R300-0828..
24.0	08	M16	6.0	4.00	5°	1.9	1	4	R300-32T16-08M	28.8	32.0	27.3	28.0	45.0		1.2	0.30	9100	4	R300-0828..
	08	M16	6.0	4.00	5°	1.9	1	5	R300-32T16-08H	28.8	32.0	27.3	28.0	45.0		1.2	0.30	9100	5	R300-0828..
32.0	08	M16	6.0	4.00	3°	1.9	1	6	R300-40T16-08H	28.8	40.0	35.3	28.0	45.0		1.2	0.38	9100	6	R300-0828..

Wersja neutralna

		Części zamienne
DC		Śruba płytki
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
7.00	05	5513 020-40
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



I99



N23



N6

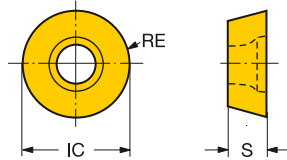
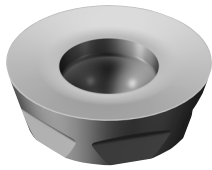


N9



N15

CoroMill® 300, płytki frezarska



	RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm											
			1130	4270	4330	4340	1040	1130	2040	1020	3040	3350	1130	H13A	1130	H13A	HS30T	S40T	1010	1130	IC	S				
			☆																							
Obróbka lekka	08 4.00	R300-0828E-KL																						8.0	2.78	
	4.00	R300-0828E-PL	☆																						8.0	2.78
	10 5.00	R300-1032E-KL																							10.0	3.18
	5.00	R300-1032E-PL	☆																						10.0	3.18
	12 6.00	R300-1240E-ML					☆																		12.0	3.97
	6.00	R300-1240E-PL	☆				☆																		12.0	3.97
	16 8.00	R300-1648E-ML					☆																		16.0	4.76
	8.00	R300-1648E-PL	☆				☆																		16.0	4.76
	20 10.00	R300-2060E-ML					☆																		20.0	6.48
	10.00	R300-2060E-PL	☆				☆																		20.0	6.48
Obróbka średnia	05 2.50	R300-0517E-PM	☆																						5.0	1.70
	07 20 3.50	R300-0720E-MM						☆																	7.0	1.99
	07 20 3.50	R300-0720E-PM	☆																						7.0	1.99
	07 24 3.50	R300-0724E-MM						☆																	7.0	2.38
	07 24 3.50	R300-0724E-PM	☆																						7.0	2.38
	08 4.00	R300-0828E-KM																							8.0	2.78
	4.00	R300-0828E-MM					☆																		8.0	2.78
	4.00	R300-0828E-PM	☆				☆																		8.0	2.78
	4.00	R300-0828M-MM					☆																		8.0	2.78
	4.00	R300-0828M-PM	☆				☆																		8.0	2.78
Obróbka ciężka	10 5.00	R300-1032E-MM					☆																		10.0	3.18
	5.00	R300-1032E-PM	☆				☆																		10.0	3.18
	5.00	R300-1032M-MM					☆																		10.0	3.18
	5.00	R300-1032M-PM	☆				☆																		10.0	3.18
	12 6.00	R300-1240E-KM																							12.0	3.97
	6.00	R300-1240E-MM					☆																		12.0	3.97
	6.00	R300-1240E-PM	☆				☆																		12.0	3.97
	6.00	R300-1240M-MM					☆																		12.0	3.97
	6.00	R300-1240M-PM	☆				☆																		12.0	3.97
	16 8.00	R300-1648E-MM					☆																		16.0	4.76
8.00	R300-1648E-PM	☆				☆																		16.0	4.76	
8.00	R300-1648M-MM					☆																		16.0	4.76	
8.00	R300-1648M-PM	☆				☆																		16.0	4.76	
Obróbka ciężka	20 10.00	R300-2060E-MM					☆																		20.0	6.48
	10.00	R300-2060E-PM	☆				☆																		20.0	6.48
	10.00	R300-2060M-MM					☆																		20.0	6.48
	10.00	R300-2060M-PM	☆				☆																		20.0	6.48
	08 4.00	R300-0828M-KH																							8.0	2.78
	4.00	R300-0828M-MH						☆																	8.0	2.78
	4.00	R300-0828M-PH	☆				☆																		8.0	2.78
	10 5.00	R300-1032M-KH																							10.0	3.18
	5.00	R300-1032M-MH						☆																	10.0	3.18
	5.00	R300-1032M-PH	☆				☆																		10.0	3.18
12 6.00	R300-1240M-KH																							12.0	3.97	
6.00	R300-1240M-MH						☆																	12.0	3.97	
6.00	R300-1240M-PH	☆				☆																		12.0	3.97	
16 8.00	R300-1648M-KH																							16.0	4.76	
8.00	R300-1648M-MH						☆																	16.0	4.76	
8.00	R300-1648M-PH	☆				☆																		16.0	4.76	
20 10.00	R300-2060M-KH																							20.0	6.48	
10.00	R300-2060M-MH						☆																	20.0	6.48	
10.00	R300-2060M-PH	☆				☆																		20.0	6.48	



192



1154



1175



N23



N10

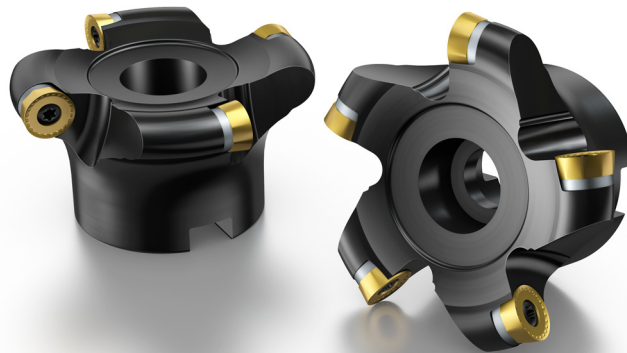
CoroMill® 200

Wytrzymały frez do obróbki czołowej i profilowej

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczeństwo i niezawodność
- Wysoka wydajność skrawania
- Zabezpieczająca płytka podporowa

www.sandvik.coromant.com/coromill200

Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Chwył cylindryczny

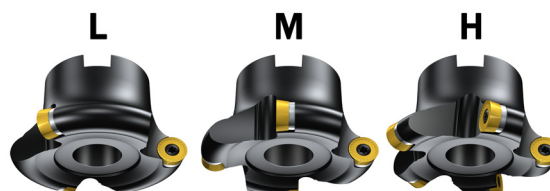
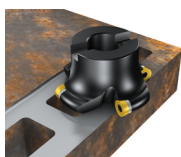
Płytki

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



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 ściernie (naskórek).



Podziałka rzadka

Podziałka normalna

Podziałka gęsta



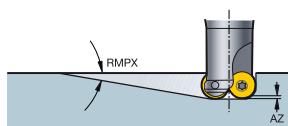
I101



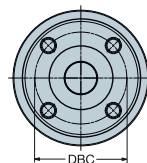
I103

CoroMill® 200, frez czołowy

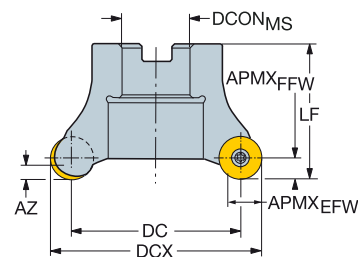
Mocowanie trzpieniowe



STDNO



ISO6462



										Wymiary, mm												
DC		CZC _{MIS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ			Oznaczenie	DCON _{MIS}	ISO	DBC	DCX	BD	LF			RMPX	CICT	MID		
38.0	12	22	9.0	6.00	6°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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°	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



1103



L2



M1



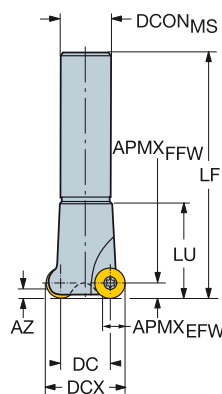
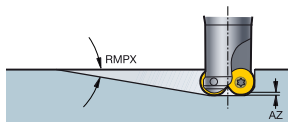
N23



N9

CoroMill® 200, frez czołowy

Chwyt cylindryczny



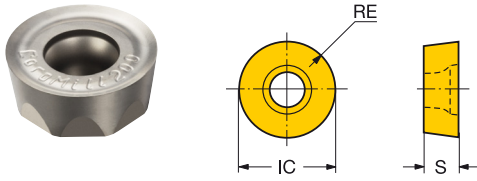
										Wymiary, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ			Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
15.0	10	20	7.5	5.00	13°	2.9	2	R200-015A20-10M	20.0	25.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.54	37500	2	RCKT 10 T3 M0
	10	20	7.5	5.00	13°	2.9	3	R200-015A20-10H	20.0	25.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.49	37500	3	RCKT 10 T3 M0
20.0	12	25	9.0	6.00	13°	3.7	2	R200-020A25-12M	25.0	32.0	32.0	32.0	190.0	3.0	0.84	31100	2	RCKT 12 04 M0
	12	25	9.0	6.00	13°	3.7	3	R200-020A25-12H	25.0	32.0	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°	4.9	2	R200-024A32-16L	32.0	40.0	40.0	40.0	240.0	5.0	1.72	21800	2	RCKT 16 06 M0
	16	32	12.0	8.00	13°	4.9	3	R200-024A32-16M	32.0	40.0	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°	3.7	2	R200-028A32-12L	32.0	40.0	40.0	40.0	240.0	3.0	1.76	26300	2	RCKT 12 04 M0
	12	32	9.0	6.00	9°	3.7	3	R200-028A32-12M	32.0	40.0	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°	6.1	2	R200-030A32-20L	32.0	50.0	50.0	50.0	240.0	7.5	1.88	20900	2	RCKT 20 06 M0
	20	32	15.0	10.00	13°	6.1	3	R200-030A32-20M	32.0	50.0	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°	4.9	3	R200-034A32-16M	32.0	50.0	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°	3.7	3	R200-038A32-12L	32.0	50.0	50.0	50.0	240.0	3.0	1.86	22500	3
12	32	9.0	6.00	6°	3.7	4	R200-038A32-12M	32.0	50.0	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



CoroMill® 200, płytki frezarska



		RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																										
				P			M			K			N			S			H											
				1130	4220	4330	4340	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3220	3330	H3A	1130	H10F	H3A	1130	H10F	H3A	S30T	S40T	1010	1130	530		
Obróbka lekka	KL	10	5.00	RCHT 10 T3 M0-KL																							10.0	3.97		
		12	6.00	RCHT 12 04 M0-KL																								12.0	4.76	
		16	8.00	RCHT 16 06 M0-KL																									16.0	6.35
		20	10.00	RCHT 20 06 M0-KL																									20.0	6.35
	ML	10	5.00	RCHT 10 T3 M0-ML					*	☆																		10.0	3.97	
		12	6.00	RCHT 12 04 M0-ML					*	☆																			12.0	4.76
		16	8.00	RCHT 16 06 M0-ML					*	☆																			16.0	6.35
		20	10.00	RCHT 20 06 M0-ML					*	☆																			20.0	6.35
	PL	10	5.00	RCHT 10 T3 M0-PL	*					☆					☆									*	☆			10.0	3.97	
		12	6.00	RCHT 12 04 M0-PL	*			☆			☆	☆			☆	☆								*	☆	☆		12.0	4.76	
		16	8.00	RCHT 16 06 M0-PL	*					☆					☆									*	☆	☆		16.0	6.35	
		20	10.00	RCHT 20 06 M0-PL	*					☆					☆									*	☆	☆		20.0	6.35	
Obróbka średnia	KM	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-KM							☆	☆		*													10.0	3.97		
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-KM								☆	☆	☆	*													12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-KM									☆	☆	☆	*												16.0	6.35	
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-KM									☆	☆	☆	*												20.0	6.35	
	MM	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-MM					*	☆																		10.0	3.97	
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-MM					*	☆	☆																	12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-MM					*	☆	☆																	16.0	6.35	
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-MM					*	☆	☆																	20.0	6.35	
	PM	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-PM	☆	☆	*	☆		☆					☆						*					☆	☆	10.0	3.97	
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-PM	☆	☆	*	☆		☆					☆						*				☆	☆	☆	12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-PM	☆	☆	*	☆		☆					☆						*				☆	☆	☆	16.0	6.35	
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-PM	☆	☆	*	☆		☆					☆						*				☆	☆	☆	20.0	6.35	
WM	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-WM																	*						☆	10.0	3.97		
	12	6.00	RCKT 12 04 M0-WM																	*						☆	12.0	4.76		
	16	8.00	RCKT 16 06 M0-WM																	*							16.0	6.35		
	20	10.00	RCKT 20 06 M0-WM																	*							20.0	6.35		
Obróbka ciężka	KH	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-KH							☆	☆		*													10.0	3.97		
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-KH								☆	☆	☆	*													12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-KH									☆	☆	☆	*												16.0	6.35	
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-KH									☆	☆	☆	*												20.0	6.35	
	PH	10	5.00	RCKT 10 T3 M0-PH	☆		*	☆		☆					☆											☆	☆	10.0	3.97	
		12	6.00	RCKT 12 04 M0-PH	☆	☆	*	☆		☆					☆											☆	☆	12.0	4.76	
		16	8.00	RCKT 16 06 M0-PH	☆	☆	*	☆		☆					☆											☆	☆	16.0	6.35	
		20	10.00	RCKT 20 06 M0-PH	☆	☆	*	☆		☆					☆											☆	☆	20.0	6.35	



1101



1154



1175



N23



N10

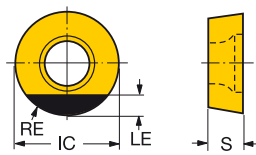


CoroMill® 200, płytki frezarska

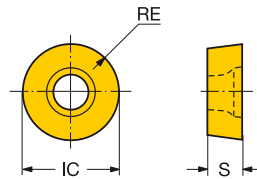
Zaawansowane materiały narzędziowe



RCHT



RCKT



				Wymiary, mm						
				K	H					
		RE	Oznaczenie	6190	CB50	6190	CB50	IC	LE	S
Obróbka lekka	PO	12	6.00	RCHT 12 04 MO	☆	☆	☆	12.0	3.0	4.76
Obróbka średnia	SK15	12	6.00	RCKT 12 04 MO	☆	☆	☆	12.0		4.76
		16	8.00	RCKT 16 06 MO	☆	☆	☆	16.0		6.35



I101



I154



I175



N23



N10

CoroMill® 216

Narzędzie do profilowej obróbki zgrubnej i półwykończeniowej

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

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



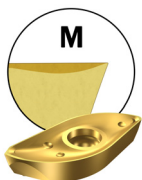
www.sandvik.coromant.com/coromill216

Złącza

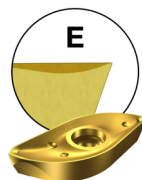
- Coromant Capto®
- Chwył cylindryczny
- Weldon
- Coromant EH
- Złącze gwintowane

Płytki

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



Geometria płytki dla większego bezpieczeństwa



Geometria płytki z ostrzejszymi krawędziami oraz większą precyzją

Osadzenie płytki

Te same płytki dla położenia centralnego i zewnętrznego.



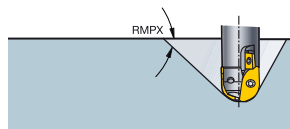
1106



1111

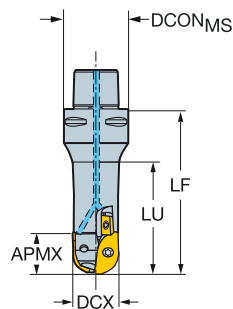
CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm												
DC	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}			CZC _{MS}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	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	5.0	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		5.0	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		7.5	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		10.0	1.65	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M

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

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



I111



L2



N23



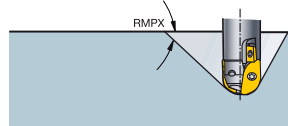
N9



N15

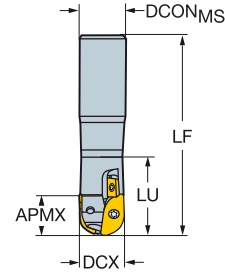
CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



										Wymiary, mm												
DC	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}			CZC _{MS}	RMPX	AZ	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	DCX	BD ₁	LF	LU			RPMX	CICT _{BALL}	MIID _{BALL}	CICT _{SP}	MIID _{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	0.6	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	1.2	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	1.2	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	2.0	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	3.0	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	5.0	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	5.0	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



1111



L2



N23



N9



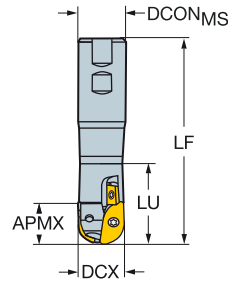
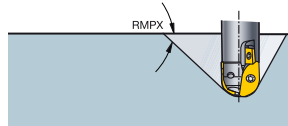
N15

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 _{MS}	ISO	DCX	BD ₁	LF	LU			RPMX	CICT _{BALL}	MIID _{BALL}	CICT _{SP}	MIID _{SP}	
12.0	10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-060	20.0	WE	12.0	10.8	111.0	24.0	1.2	0.30	21000	2	R216-12 02			
10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-040	20.0	WE	12.0	10.8	91.0	21.2	1.2	0.27	21000	2	R216-12 02				
16.0	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-040	20.0	WE	16.0	14.7	91.0	28.2	1.2	0.28	20000	2	R216-16 03			
	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-060	20.0	WE	16.0	14.7	111.0	33.8	1.2	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	WE	20.0	18.4	107.0	35.2	2.0	0.42	24000	2	R216-20 T3			
	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20B25-070	25.0	WE	20.0	18.4	127.0	40.6	2.0	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	WE	25.0	23.2	117.0	60.0	3.0	0.49	24000	2	R216-25 04			
	22.3	12.5	25	25	85°	12.5	1	2	R216-25B25-080	25.0	WE	25.0	23.2	137.0	80.0	3.0	0.55	24000	2	R216-25 04			
30.0	26.9	15.0	30	16	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-070	32.0	WE	30.0	26.8	131.0	60.4	5.0	0.78	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M
	26.9	15.0	30	16	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-100	32.0	WE	30.0	26.8	161.0	90.4	5.0	0.86	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M
32.0	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-100	32.0	WE	32.0	29.0	161.0	100.0	5.0	0.87	18500	2	R216-32 06			
	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-070	32.0	WE	32.0	29.0	131.0	70.0	5.0	0.77	18500	2	R216-32 06			
40.0	36.5	20.0	40	16	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-100	40.0	WE	40.0	37.0	171.0	100.0	7.5	1.37	8000	2	R216-40 07	2	APMT 160408-M
	36.5	20.0	40	16	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-150	40.0	WE	40.0	37.0	221.0	150.0	7.5	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	WE	50.0	47.0	171.0	100.0	10.0	1.88	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M	
	44.6	25.0	50	16	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-125	50.0	WE	50.0	46.4	206.0	125.0	10.0	2.80	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M
	44.6	25.0	50	16	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-175	50.0	WE	50.0	46.4	256.0	175.0	10.0	3.43	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



1111



L2



N23



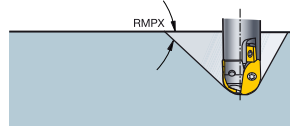
N9



N15

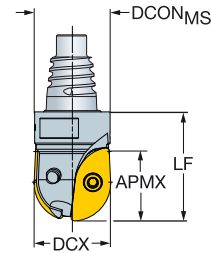
CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	RMPX	CN5C	Oznaczenie	Wymiary, mm								
						DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
10.0	10	E10	8.60	85°	0	2	R216-10EH10	9.7	20.0	0.6	0.09	12700	2	R216-10 02
12.0	12	E12	10.80	85°	0	2	R216-12EH12	11.7	20.0	1.2	0.09	12700	2	R216-12 02
16.0	16	E16	14.40	85°	1	2	R216-16EH16	15.5	25.0	1.2	0.11	12700	2	R216-16 03
20.0	20	E20	17.90	85°	1	2	R216-20EH20	19.3	30.0	2.0	0.13	12700	2	R216-20 T3
25.0	25	E25	22.30	85°	1	2	R216-25EH25	24.2	35.0	3.0	0.17	12700	2	R216-25 04
30.0	30	E25	26.90	85°	1	2	R216-30EH25	24.2	50.0	5.0	0.20	12700	2	R216-30 06
32.0	32	E25	28.60	85°	1	2	R216-32EH25	24.2	50.0	5.0	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



I111



L2



N23



N9



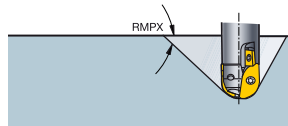
N15



N3

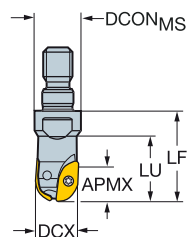
CoroMill® 216, frez trzpieniowy z czołem kulistym

Złącze gwintowane - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

90°



DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm										
								DCON _{MS}	BD ₁	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MID		
10.0	10	M8	5.0	8.60	85°	5.0	0	2	R216-10T08	12.8	9.2	25.0	17.8	0.6	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	1.2	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		1.2	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		2.0	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		3.0	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		5.0	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		5.0	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



I111



N23



N9

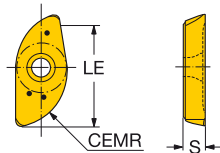


N15



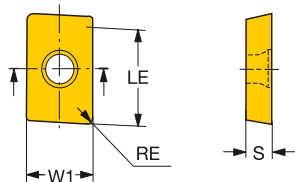
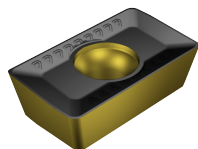
N3

CoroMill® 216, płytki do frezu z zakończeniem kulistym



Obrobka średnia	CEMR	Oznaczenie	Wymiary, mm																
			P			M			K		N		S		H		LE	S	
			1130	4220	4340	1130	2040	4340	4220	4340	H13A	1130	H13A	1130	H13A	S30T			1010
10	4.9	R216-10 02 E-M	★		☆	★										★	☆	8.6	1.70
12	5.9	R216-12 02 E-M	★		☆	★										★	☆	10.8	2.38
	6.0	R216-12 02 M-M	★	★	☆		☆									★	☆	10.8	2.38
16	7.8	R216-16 03 E-M	★		☆	★										★	☆	14.4	3.18
	8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	14.4	3.18
20	9.8	R216-20 T3 E-M	★		☆	★										★	☆	17.9	3.97
	10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	17.9	3.97
25	12.3	R216-25 04 E-M	★		☆	★										★	☆	22.3	4.76
	12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	22.3	4.76
30	14.7	R216-30 06 E-M	★		☆	★										★	☆	26.9	6.35
	15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	26.9	6.35
32	15.7	R216-32 06 E-M	★		☆	★										★	☆	28.6	6.35
	16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	28.6	6.35
40	19.7	R216-40 07 E-M	★		☆	★										★	☆	36.5	7.94
	20.0	R216-40 07 M-M	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	36.5	7.94
50	24.6	R216-50 07 E-M	★		☆	★										★	☆	44.6	7.94
	25.0	R216-50 07 M-M	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	44.6	7.94

Płytki ochronna korpusu



Obrobka średnia	W1	RE	Oznaczenie	Wymiary, mm					
				P	M	K			
				4340	4340	4340			
	16	0.80	APMT 16 04 08-M	☆	☆	☆	9.2	16.0	4.76



1106



1154



1175



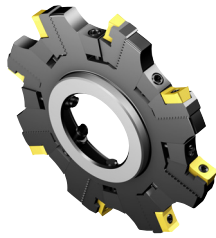
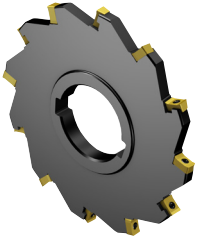
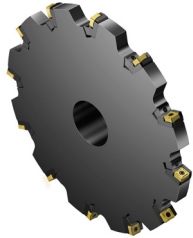










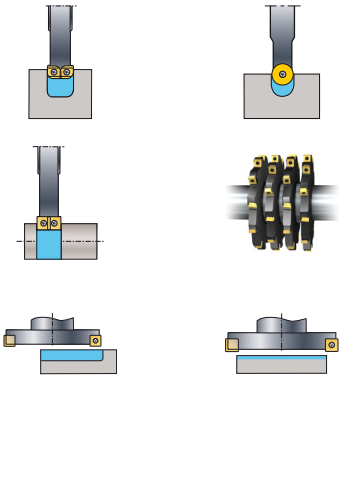
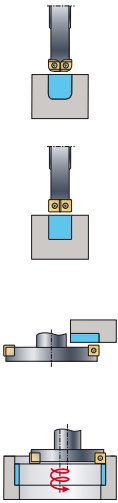
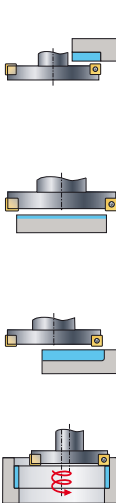
N23



N10



Frezy tarczowe

	CoroMill® 331					
	<p>Nastawny trzystonek frez tarczowy</p> 			<p>Trzystonek frez tarczowy</p> 	<p>Nastawny dwustonyk frez tarczowy</p> 	
Strona	I121-I123			I125	I126-I127	
Materiał						
Podstawowe zastosowanie						
KAPR	90°			90°	90°	
DC mm	80 - 315			40 - 125	80 - 315	
APMX mm	6.0 - 26.5			6.0 - 10	7.6 - 10.6	
CDX mm	114.5			34	114.5	
Płytki	 N331.1A	 R/L331.1A	 RCHT, RCKT	 N331.1A	 N331.1A	 R/L331.1A
Wielkości płytek	04,05,08,11 oraz 14	* 04,05,08,11 oraz 14	10,12, 16	04,05 oraz 08	11	* 04,05,08,11 oraz 14
Złącza	<p>Mocowanie trzpieniowe</p> <p>Chwyt cylindryczny</p> <p>Otwór z rowkiem wpustowym</p> <p>Weldon</p>			<p>Mocowanie trzpieniowe</p> <p>Chwyt cylindryczny</p> <p>Otwór z rowkiem wpustowym</p>	<p>Mocowanie trzpieniowe</p> <p>Chwyt cylindryczny</p> <p>Otwór z rowkiem wpustowym</p> <p>Weldon</p>	
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 wg 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
- Chłodzenie wewnętrzne

www.sandvik.coromant.com/coromill331

Złącza

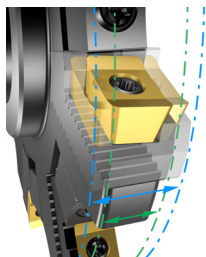
- Otwór z rowkiem wpustowym
- Mocowanie trzpieniowe
- Chwył cylindryczny
- Regulowane kasety zapewniające wysoką precyzję obróbki
- Stałe gniazda dla dużego zagęszczenia ostrzy

Płytki

- Płytki 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 rowkowaniam.



Szeroki zakres ustawiania

Nastawiany rozstaw gniazd płytek dla uniwersalności zastosowań.



1116

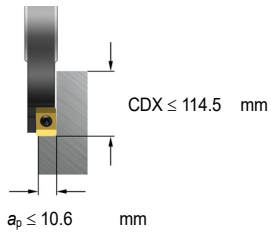


1130

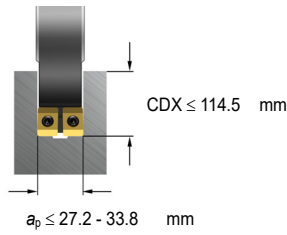


N6

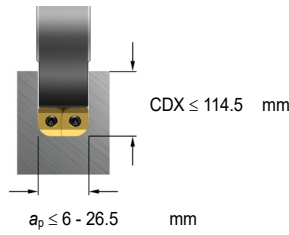
Frez dwustronne



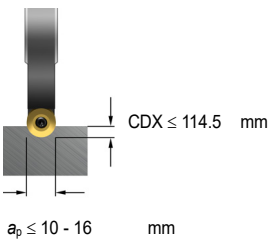
Tailor Made
Frezy dwustronne podwójne



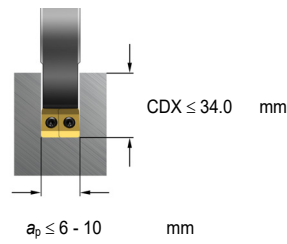
Tailor Made
Obróbka rowków całą szerokością z zaokrągleniem naroży



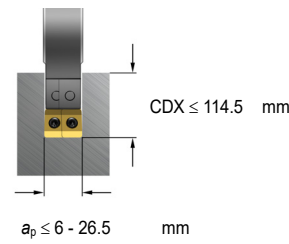
Pełny promień



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.

Zakres rozstawu ostrzy frezów i dostępne opcje płytek skrawających

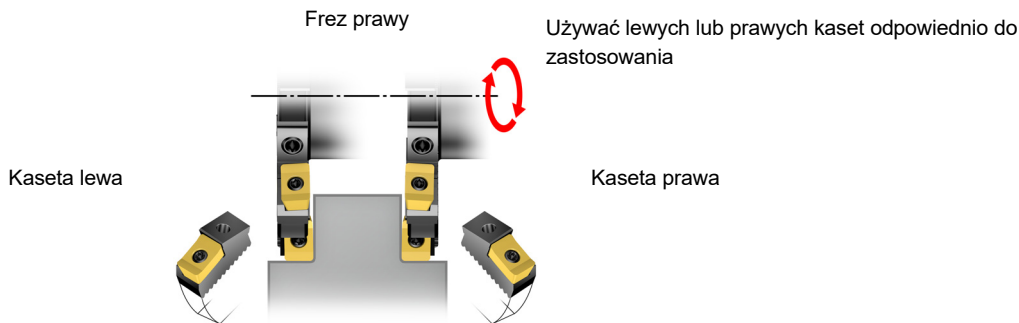
Korpusy		Wielkość gniazda płytki	Płytki neutralne		Płytki lewe i prawe				
Zakres szerokości rowka mm	Wersje frezów (koniec oznaczenia)		Promień (RE) 0,5 mm	Promień (RE) 0,8 mm	Promień (RE) 1,52 mm	Promień (RE) 2,29 mm	Promień (RE) 3,05 mm	Promień (RE) 4,83 mm	Promień (RE) 6,35 mm
6-8	CM	04							
8-10	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

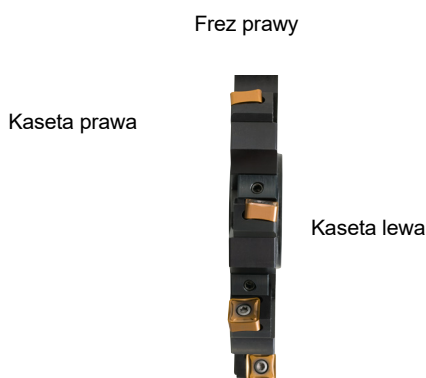
Płytki o innych promieniach naroży dostępne są na życzenie (Tailor Made).

Korpusy frezów, kasety i płytki do zestawiania dla różnych zastosowań

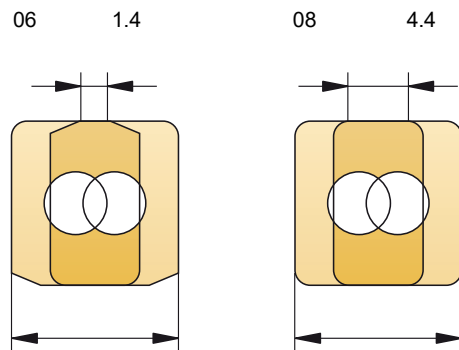
Frez tarczowy dwustronny



Frez tarczowy trzystronny



Taylor Made



Płytki Taylor Made o ograniczonej długości krawędzi skrawającej.

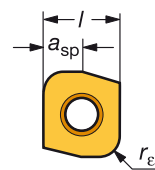
Standardowa płytki wielkości 08

Ograniczona długość krawędzi skrawających dostępna w płytkach Taylor 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 Taylor Made.

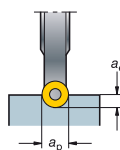


$$a_{sp} \approx \frac{a_p}{2} + 0,2$$

Łatwiejsze odprowadzanie wiórów

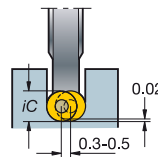
Frezowanie rowków całą szerokością z użyciem frezu na płytce okrągłej

a_e maks. $IC/2$



Maks. osiowa głębokość skrawania:
 $a_p = IC$
 Maks. promieniowa głębokość skrawania: $a_e = IC/2$

a_e większe niż $IC/2$



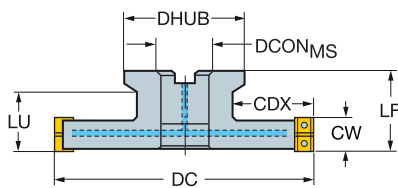
W przypadku rowków o głębokości przekraczającej $IC/2$ zalecane jest wykonanie regulacji każdej kasety w zakresie 0.3 - 0.5 mm. W ten sposób, szerokość rowka zwiększy się odpowiednio, a stykający się z materiałem odcinek ostrza każdej płytki zmaleje do 90° , dzięki czemu poprawią się warunki formowania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

Uwaga: Kąt opasania materiałem wynosi 180°

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO ISO 6462
KAPR 90°



Wymiary, mm

CW	CWX	DC	CDX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
6.00	8.0	80	20.0	04	27	1 3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.8	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	04	27	1 4	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00		51.0	80	0.8	0.75	17100	8	N331.1A-04
		125	29.5	04	32	1 5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00		61.0	80	0.8	0.92	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	04	40	1 6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00		73.0	80	0.8	1.38	13200	12	N331.1A-04
8.00	10.0	80	20.0	05	27	1 3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.2	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	05	27	1 4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.2	1.01	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	05	32	1 5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.2	1.09	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	05	40	1 6	R331.32C-160Q40DM	40.0	B	50.00	26	73.0	80	1.2	1.53	10200	12	N331.1A-05
10.00	12.0	80	20.0	08	27	1 3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	1 4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.2	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	08	32	1 5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.2	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	08	40	1 6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.2	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	20.0	08	27	1 3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	1 4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.2	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	08	32	1 5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.2	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	08	40	1 6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.2	1.94	12400	12	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	11	27	1 3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	32.5	51.0	80	3.0	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	11	32	1 4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00		61.0	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	11	40	1 5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11
17.50	20.5	125	29.5	11	32	1 4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00		61.0	80	3.0	1.42	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	11	40	1 5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	2.35	10800	10	N331.1A-11
20.50	23.5	160	41.0	14	40	1 5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	2.63	9000	10	N331.1A-14
23.50	26.5	160	41.0	14	40	1 5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	3.00	9000	10	N331.1A-14

Części zamienne

CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
6.00	80.00-100.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
6.00	125.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
6.00	160.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
7.90	160.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.00	80.00-100.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.00	125.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.00	80.00-100.00	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.00	125.00	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.00	160.00	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.00	80.00-100.00	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.00	125.00	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.00	160.00	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.00	100.00	5513 020-29	5431 105-04	339-831
15.00	125.00	5513 020-29	5431 105-04	339-831
15.00	160.00	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.50	125.00	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.50	160.00	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.50	160.00	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.50	160.00	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

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

CZC _{MS}	Akcesoria
	Śruba mocująca zapewniająca doprowadzenie chłodziwa
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03



I130



L2



M1



N23

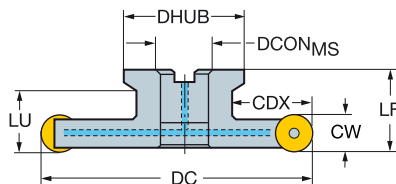
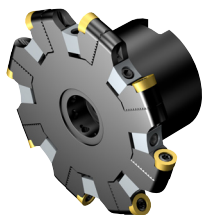


N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO ISO 6462



							Wymiary, mm												
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	RE	CICT	MIID		
10.00	82	21.6	10	27	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.59	19500	5.0	6	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	10	27	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	3.0	0.95	15900	5.0	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	10	32	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	3.0	1.20	14100	5.0	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	10	40	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	1.85	12400	5.0	12	RCKT 10 T3 M0
12.00	82	21.0	12	27	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	3.0	0.66	18100	6.0	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	12	27	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	3.0	1.00	15900	6.0	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	12	32	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	3.0	1.29	14100	6.0	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	12	40	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	3.0	2.03	12400	6.0	12	RCKT 12 04 M0
16.00	102	26.5	16	27	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	32.5	51.0	80	5.0	0.90	14000	8.0	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	16	32	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	5.0	1.38	12400	8.0	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	16	40	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	5.0	2.22	10800	8.0	10	RCKT 16 06 M0

		Części zamienne			
CW	DC	Kaseta neutralna	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
10.0	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.0	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.0	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.0	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.0	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.0	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.0	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

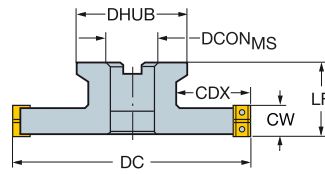
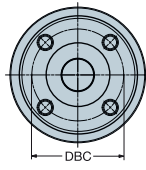
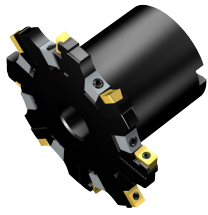
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CZC _{MS}	Akcesoria
	Śruba mocująca zapewniająca doprowadzenie chłodziwa
27	5512 098-05
32	5512 098-04
40	5512 098-03








CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPRISO6462
90°

N331.1A

								Wymiary, mm											
CW	CWX	DC	CDX			CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	DHUB			RPMX	CICT	MIID	
6.00	8.0	200	51.0	04	40S	8		R331.32-200Q40CM06.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	0.8	6.70	11700	16	N331.1A-04	
8.00	10.0	200	51.0	05	40S	8		R331.32-200Q40DM08.00	40.0	C	66.7	63.10	96.0	1.2	8.61	9100	16	N331.1A-05	
10.00	12.0	200	51.0	08	40S	8		R331.32-200Q40EM10.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	1.2	8.88	11000	16	N331.1A-08	
12.00	15.0	200	51.0	08	40S	8		R331.32-200Q40FM12.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	1.2	7.64	11000	16	N331.1A-08	
15.00	17.5	200	51.0	11	40S	6		R331.32-200Q40KM15.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	9.46	9600	12	N331.1A-11	
	250	56.0	11	60	8			R331.32-250Q60KM15.00	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	12.73	8500	16	N331.1A-11	
	315	88.5	11	60	10			R331.32-315Q60KM15.00	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	18.32	7600	20	N331.1A-11	
17.50	20.5	200	51.0	11	40S	6		R331.32-200Q40LM17.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	8.44	9600	12	N331.1A-11	
	250	56.0	11	60	8			R331.32-250Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	12.76	8500	16	N331.1A-11	
	315	88.5	11	60	10			R331.32-315Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	20.00	7600	20	N331.1A-11	
20.50	23.5	200	51.0	14	40S	6		R331.32-200Q40QM20.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	10.30	8000	12	N331.1A-14	
	250	56.0	14	60	8			R331.32-250Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	13.30	7100	16	N331.1A-14	
	315	88.5	14	60	10			R331.32-315Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	19.20	6300	20	N331.1A-14	
23.50	26.5	200	51.0	14	40S	6		R331.32-200Q40RM23.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	10.80	8000	12	N331.1A-14	
	250	56.0	14	60	8			R331.32-250Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	14.00	7100	16	N331.1A-14	
	315	88.5	14	60	10			R331.32-315Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	3.0	20.44	6300	20	N331.1A-14	

		Części zamienne		
CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
6.00	200.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	200.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.00-17.50	200.00-315.00	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.50-23.50	200.00-315.00	5513 020-29	5431 105-05	339-831

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



I130



L2



M1



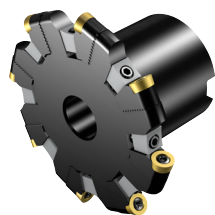
N23



N6

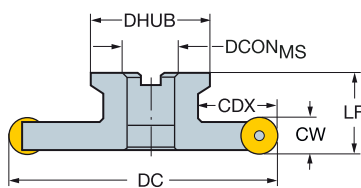
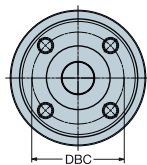
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Mocowanie trzpieniowe



STDNO

ISO6462



RCKT
RCHT

		Wymiary, mm														
CW	DC	CDX	CZC _{MS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	DHUB	NM	KG	RPMX	RE	CICT	MIID	
10.00	202	52.0	10	40S 16	R331.32-202Q40EMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	8.79	11000	5.0	16	RCKT 10 T3 M0
12.00	202	52.0	12	40S 16	R331.32-202Q40FMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	9.07	11000	6.0	16	RCKT 12 04 M0
16.00	202	52.0	16	40S 12	R331.32-202Q40KMQ	40.0	C	66.7	63.50	96.0	5.0	10.00	9600	8.0	12	RCKT 16 06 M0

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

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



1103



L2



M1



N23

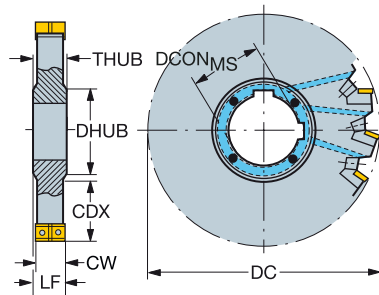


N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Otwór z rowkiem wpustowym - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



										Wymiary, mm									
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID
6.00	8.0	80	19.5	04	27	1	3	N331.32C-080S27CM	27.0	10.00	1	39.0	14.0	80	0.8	0.37	19300	6	N331.1A-04
		100	25.5	04	32	1	4	N331.32C-100S32CM	32.0	10.00	1	47.0	14.0	80	0.8	0.49	17100	8	N331.1A-04
		125	34.0	04	40	1	5	N331.32C-125S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.8	0.63	15100	10	N331.1A-04
		160	51.5	04	40	1	6	N331.32C-160S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.8	1.02	13200	12	N331.1A-04
8.00	10.0	80	19.5	05	27	1	3	N331.32C-080S27DM	27.0	12.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.46	15000	6	N331.1A-05
		100	25.5	05	32	1	4	N331.32C-100S32DM	32.0	12.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.59	13200	8	N331.1A-05
		125	34.0	05	40	1	5	N331.32C-125S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.75	11700	10	N331.1A-05
		160	51.5	05	40	1	6	N331.32C-160S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.24	10200	12	N331.1A-05
10.00	12.0	80	19.5	08	27	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.62	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.93	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	1	6	N331.32C-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.46	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	08	27	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.69	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.04	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	1	6	N331.32C-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.68	12400	12	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	11	32	1	3	N331.32C-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	80	3.0	0.82	14000	6	N331.1A-11
		125	34.0	11	40	1	4	N331.32C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	11	40	1	5	N331.32C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	2.01	10800	10	N331.1A-11
17.50	20.5	125	34.0	11	40	1	4	N331.32C-125S40LM	40.0	19.50	1	55.0	21.5	80	3.0	1.41	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	11	40	1	5	N331.32C-160S40LM	40.0	19.50	2	55.0	21.5	80	3.0	2.20	10800	10	N331.1A-11
20.50	23.5	160	51.5	14	40	1	5	N331.32C-160S40QM	40.0	22.50	2	55.0	24.5	80	3.0	2.55	9000	10	N331.1A-14
23.50	26.5	160	51.5	14	40	1	5	N331.32C-160S40RM	40.0	25.50	2	55.0	27.5	80	3.0	2.78	9000	10	N331.1A-14

Części zamienne

CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
6.0	80-160	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-160	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-160	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.0	80-160	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.0	100-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.5	125-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

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

Akcesoria		
CZC _{MS}	Zestaw śruby dla wewnętrznego doprowadzania chłodziwa	Zestaw pierścieni dystansowych
27	5512 076-101	5549 091-032
32	5512 076-102	5549 091-042
40	5512 076-103	5549 091-052



I130



L2



N23



N6

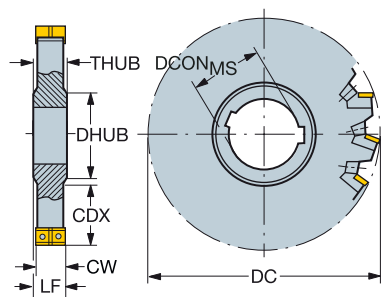
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



N331.1A



										Wymiary, mm									
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MIID		
6.00	8.0	200	64.5	04	50	8	N331.32-200S50CM06.00	50.0	10.00	2	69.0	14.0	0.8	1.34	11700	16	N331.1A-04		
8.00	10.0	200	64.5	05	50	8	N331.32-200S50DM08.00	50.0	12.00	2	69.0	16.0	1.2	1.67	9100	16	N331.1A-05		
10.00	12.0	200	64.5	08	50	8	N331.32-200S50EM10.00	50.0	13.00	2	69.0	16.0	1.2	1.98	11000	16	N331.1A-08		
12.00	15.0	200	64.5	08	50	8	N331.32-200S50FM12.00	50.0	14.00	2	69.0	16.0	1.2	2.38	11000	16	N331.1A-08		
15.00	17.5	200	64.5	11	50	6	N331.32-200S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	3.0	2.88	9600	12	N331.1A-11		
			250	89.5	11	50	8	N331.32-250S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	3.0	7.74	8500	16	N331.1A-11	
			315	114.5	11	60	10	N331.32-315S60KM15.00	60.0	16.75	2	84.0	18.5	3.0	13.20	7600	20	N331.1A-11	
			250	89.5	11	50	6	N331.32-200S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	3.0	3.29	9600	12	N331.1A-11	
17.50	20.5	200	64.5	11	50	8	N331.32-250S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	3.0	8.42	8500	16	N331.1A-11		
			315	114.5	11	60	10	N331.32-315S60LM17.50	60.0	19.50	2	84.0	21.5	3.0	12.94	7600	20	N331.1A-11	
20.50	23.5	200	64.5	14	50	6	N331.32-200S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	3.0	3.86	8000	12	N331.1A-14		
			250	89.5	14	50	8	N331.32-250S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	3.0	7.10	7100	16	N331.1A-14	
			315	114.5	14	60	10	N331.32-315S60QM20.50	60.0	22.50	2	84.0	24.5	3.0	14.28	6300	20	N331.1A-14	
23.50	26.5	200	64.5	14	50	6	N331.32-200S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	3.0	4.35	8000	12	N331.1A-14		
			250	89.5	14	50	8	N331.32-250S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	3.0	10.16	7100	16	N331.1A-14	
			315	114.5	14	60	10	N331.32-315S60RM23.50	60.0	25.50	2	84.0	27.5	3.0	19.26	6300	20	N331.1A-14	

		Części zamienne		
CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
6.00	200.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	200.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
15.00-17.50	200.00-315.00	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.50-23.50	200.00-315.00	5513 020-29	5431 105-05	339-831

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



1130



L2



N23



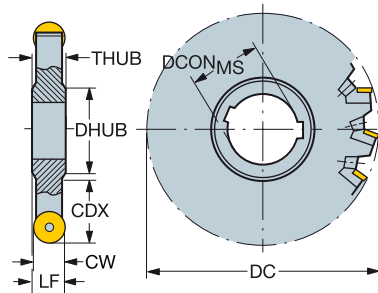
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Otwór z rowkiem wpustowym



RCKT
RCHT



Wymiary, mm

CW	DC	CDX			CZC _{MS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	RE	CICT	MIID
10.00	82	20.5	10	27	6	N331.32-082S27EMQ	27.0	13.00	1	39.0	16.0	3.0	0.56	18100	5.0	6	RCKT 10 T3 M0
	102	26.5	10	32	8	N331.32-102S32EMQ	32.0	13.00	1	47.0	16.0	3.0	0.50	15900	5.0	8	RCKT 10 T3 M0
	127	35.0	10	40	10	N331.32-127S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	3.0	1.03	14100	5.0	10	RCKT 10 T3 M0
	162	52.5	10	40	12	N331.32-162S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	3.0	1.51	12400	5.0	12	RCKT 10 T3 M0
	202	65.5	10	50	16	N331.32-202S50EMQ	50.0	13.00	2	69.0	16.0	3.0	2.03	11000	5.0	16	RCKT 10 T3 M0
12.00	82	20.5	12	27	6	N331.32-082S27FMQ	27.0	14.00	1	39.0	16.0	3.0	0.62	18100	6.0	6	RCKT 12 04 M0
	102	26.5	12	32	8	N331.32-102S32FMQ	32.0	14.00	1	47.0	16.0	3.0	0.89	15900	6.0	8	RCKT 12 04 M0
	127	35.0	12	40	10	N331.32-127S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	3.0	1.15	14100	6.0	10	RCKT 12 04 M0
	162	52.5	12	40	12	N331.32-162S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	3.0	1.73	12400	6.0	12	RCKT 12 04 M0
	202	65.5	12	50	16	N331.32-202S50FMQ	50.0	14.00	2	69.0	16.0	3.0	3.21	11000	6.0	16	RCKT 12 04 M0
16.00	102	26.5	16	32	6	N331.32-102S32KMQ	32.0	17.25	1	47.0	18.5	5.0	0.96	14000	8.0	6	RCKT 16 06 M0
	127	35.0	16	40	8	N331.32-127S40KMQ	40.0	17.25	1	55.0	18.5	5.0	1.27	12400	8.0	8	RCKT 16 06 M0
	162	52.5	16	40	10	N331.32-162S40KMQ	40.0	17.25	2	55.0	18.5	5.0	1.97	10800	8.0	10	RCKT 16 06 M0
	202	65.5	16	50	12	N331.32-202S50KMQ	50.0	17.25	2	69.0	18.5	5.0	3.20	9600	8.0	12	RCKT 16 06 M0

Części zamienne

CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
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

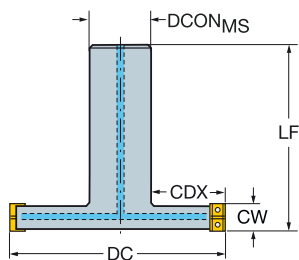
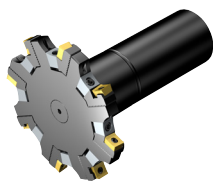
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy trzystronny

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



											Wymiary, mm							
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF				RPMX	CICT	MIID		
6.00	8.0	80	23.0	04	32	1	3	R331.32C-080A32CM	32.0	115.00	80	0.8	0.90	19300	6	N331.1A-04		
		100	28.0	04	40	1	4	R331.32C-100A40CM	40.0	125.00	80	0.8	1.50	17100	8	N331.1A-04		
8.00	10.0	80	23.0	05	32	1	3	R331.32C-080A32DM	32.0	115.00	80	1.2	1.02	15000	6	N331.1A-05		
		100	28.0	05	40	1	4	R331.32C-100A40DM	40.0	125.00	80	1.2	1.65	13200	8	N331.1A-05		
10.00	12.0	80	23.0	08	32	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.2	1.04	18100	6	N331.1A-08		
		100	28.0	08	40	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	1.2	1.72	15900	8	N331.1A-08		

		Części zamienne		
CW	DC	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
6.0	80-100	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-100	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-100	5513 020-24	5431 105-01	269-832

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



1130



L2



N23

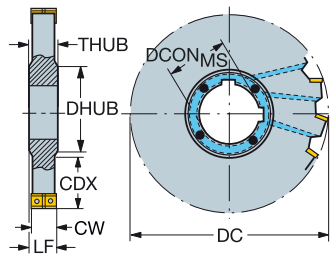







N6

CoroMill® 331, frez tarczowy trzystronny ze stałymi gniazdami płytek

Otwór z rowkiem wpustowym - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



							Wymiary, mm											
CW	DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID
6.00	100	25.5	04	32	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.8	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	25.5	05	32	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	1.2	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	05	40	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	1.2	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	34.0	08	40	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	1.2	0.61	11500	12	N331.1A-08

			Części zamienne	
CW	DC		Śruba płytki	
6.0	100.00		5513 020-19	
8.0	100.00-125.00		5513 020-34	
10.0	125.00		5513 020-24	

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



1130



L2



N23

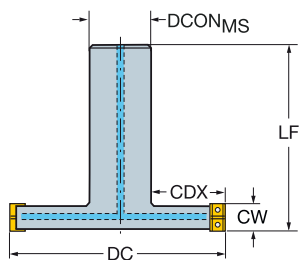
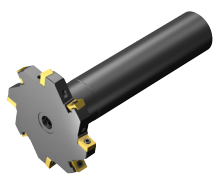


N6

CoroMill® 331, frez tarczowy trzystronny ze stałymi gniazdami płytek

Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 90°



								Wymiary, mm							
CW	DC	CDX		CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF				RPMX	CICT	MIID
6.00	40	11.0	04	16	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.8	0.19	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	04	20	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.8	0.33	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	04	25	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.8	0.58	22000	6	N331.1A-04
8.00	40	11.0	05	16	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	1.2	0.19	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	05	20	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	1.2	0.34	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	05	25	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	1.2	0.60	17000	6	N331.1A-05
10.00	40	11.0	08	16	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	1.2	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	08	20	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	1.2	0.42	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	08	25	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	1.2	0.62	21000	6	N331.1A-08
80	23.0	08	32	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.2	1.11	18000	8	N331.1A-08	

			Części zamienne	
CW	DC		Śruba płytki	
6.0	40.00-80.00		5513 020-19	
8.0	40.00-80.00		5513 020-34	
10.0	40.00-80.00		5513 020-24	

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



1130



L2



N23



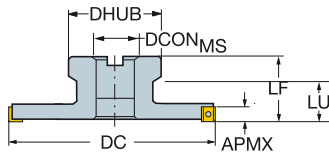
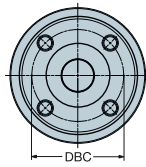
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPR

ISO6462
90°



N331.1A

						Wymiary, mm											
DC	CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	LU	DHUB	NM	KG	RPMX	CICT	MID		
80	08	27	7.6	6	R331.52-080Q27FMR	27.0	A	63.00	40	54.0	1.2	1.12	18100	6	N331.1A-08		
80	08	27	7.6	6	R331.52-080Q27EMR	27.0	A	63.00	40	54.0	1.2	0.80	18100	6	N331.1A-08		
100	08	27	7.6	8	R331.52-100Q27FMR	27.0	A	63.00		54.0	1.2	1.30	15900	8	N331.1A-08		
125	08	32	7.6	10	R331.52-125Q32FMR	32.0	B	63.00		64.0	1.2	1.95	14100	10	N331.1A-08		
125	08	32	7.6	10	R331.52-125Q32EMR	32.0	B	63.00		64.0	1.2	1.86	14100	10	N331.1A-08		
160	08	40	7.6	12	R331.52-160Q40EMR	40.0	B	63.00		76.0	1.2	2.69	12400	12	N331.1A-08		
100	11	27	10.6	6	R331.52-100Q27KMR	27.0	A	63.00	40	54.0	3.0	1.77	14000	6	N331.1A-11		
125	11	32	10.6	8	R331.52-125Q32KMR	32.0	B	63.00		64.0	3.0	2.30	12000	8	N331.1A-11		
160	11	40	10.6	10	R331.52-160Q40KMR	40.0	B	63.00		76.0	3.0	3.30	10800	10	N331.1A-11		
200	11	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MMR	40.0	C	66.7	63.00	96.0	3.0	11.50	9600	12	N331.1A-11		

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
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



I130



L2



M1



N23

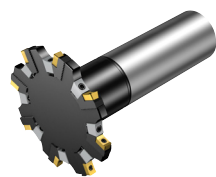


N6

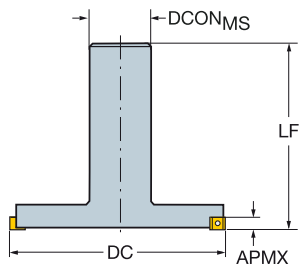
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Chwył cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



Wymiary, mm					Wymiary, mm		Wymiary, mm		Wymiary, mm	
DC	CZC _{MS}	APMX	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
100	08	42	R331.52-100A42EMR	42.0	152.00	1.2	1.90	15900	8	N331.1A-08

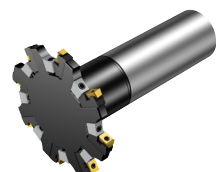
Części zamienne		
Śruba płytki	Klin	Śruba klina
5513 020-24	5431 105-01	339-831

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

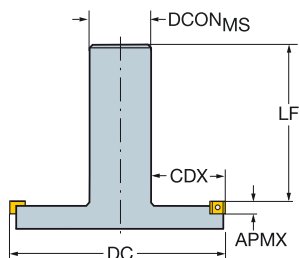
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Chwył cylindryczny

KAPR 90°



N331.1A



Wymiary, mm						Wymiary, mm		Wymiary, mm		Wymiary, mm	
DC	CDX	CZC _{MS}	APMX	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
80	19.5	08	32	R331.52-080A32EML	32.0	122.00	1.2	1.19	18100	6	N331.1A-08
100	25.5	08	42	R331.52-100A42EML	42.0	142.00	1.2	1.90	15900	8	N331.1A-08

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

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



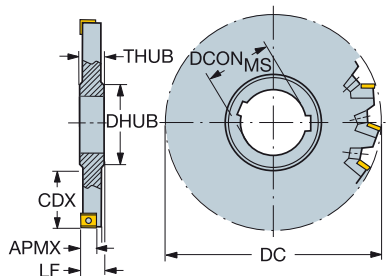
CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



N331.1A



						Wymiary, mm											
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	6	R/L331.52-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	1.2	0.54	18100	6	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	6	R/L331.52-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	1.2	0.56	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	8	R/L331.52-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	1.2	0.84	15900	8	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	8	R/L331.52-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	1.2	0.60	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	10	R/L331.52-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.2	1.02	14100	10	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	10	R/L331.52-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.2	1.13	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	12	R/L331.52-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.2	1.50	12400	12	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	12	R/L331.52-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.2	1.73	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	6	L331.52-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	3.0	0.94	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	8	R/L331.52-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	3.0	1.30	12000	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	10	R/L331.52-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	3.0	2.00	10000	10	N331.1A-11	
200	64.5	11	50	10.6	12	R/L331.52-200S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	3.0	9.90	9600	12	N331.1A-11	
250	89.5	11	50	10.6	16	L331.52-250S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	3.0	12.96	8500	16	N331.1A-11	
315	114.5	11	60	10.6	20	R/L331.52-315S60NM	60.0	32.80	2	84.0	34.8	3.0	17.30	7600	20	N331.1A-11	

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
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



1130



L2



N23



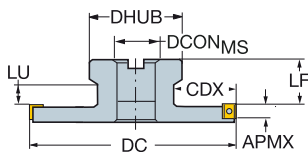
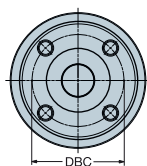
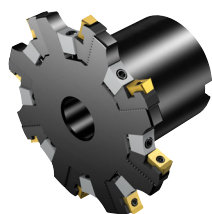
N6

CoroMill® 331, nastawny frez tarczowy dwustronny

Mocowanie trzpieniowe

STDNO
KAPR

ISO6462
90°



N331.1A

						Wymiary, mm												
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	DBC	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MIID	
80	20.0	08	27	7.6	6	R331.52-080Q27EML	27.0	A	53.00	30	54.0	1.2	0.80	18100	6	N331.1A-08		
80	20.0	08	27	7.6	6	R331.52-080Q27FML	27.0	A	51.00	28	54.0	1.2	0.98	18100	6	N331.1A-08		
100	22.0	08	27	7.6	8	R331.52-100Q27EML	27.0	A	53.00		54.0	1.2	1.20	15900	8	N331.1A-08		
100	22.0	08	27	7.6	8	R331.52-100Q27FML	27.0	A	51.00		54.0	1.2	1.30	15900	8	N331.1A-08		
125	29.5	08	32	7.6	10	R331.52-125Q32EML	32.0	B	51.00		64.0	1.2	1.95	14100	10	N331.1A-08		
125	29.5	08	32	7.6	10	R331.52-125Q32FML	32.0	B	53.00		64.0	1.2	1.81	14100	10	N331.1A-08		
160	41.0	08	40	7.6	12	R331.52-160Q40EML	40.0	B	51.00		76.0	1.2	2.90	12400	12	N331.1A-08		
160	41.0	08	40	7.6	12	R331.52-160Q40FML	40.0	B	53.00		76.0	1.2	2.60	12400	12	N331.1A-08		
100	25.7	11	27	10.6	6	R331.52-100Q27KML	27.0	A	48.00	25	54.0	3.0	1.77	14000	6	N331.1A-11		
125	29.5	11	32	10.6	8	R331.52-125Q32KML	32.0	B	48.00		64.0	3.0	2.09	12000	8	N331.1A-11		
160	41.0	11	40	10.6	10	R331.52-160Q40KML	40.0	B	48.00		76.0	3.0	3.02	10800	10	N331.1A-11		
200	51.0	11	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MML	40.0	C	66.7	35.80		96.0	3.0	11.12	9600	12	N331.1A-11	

Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Klin	Śruba klina
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



1130



L2



M1



N23

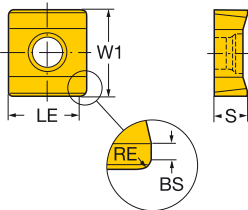
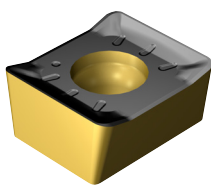


N6



CoroMill® 331, płytka do frezów tarczowych

KRINS 90°



RE	Oznaczenie	Wymiary, mm																										
		P			M			K			N			S		H												
		1130	4330	4340	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3220	3330	1130	530	H10	H13A	1130	2040	H13A	S30T	1130	530	W1	LE	S	BS	
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-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
	0.50 N331.1A-043505E-L30	☆					☆															☆	☆		9.5	4.6	3.49	0.4
	0.50 N331.1A-043505E-L50	★				★	☆	☆														☆	★		9.5	4.6	3.49	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-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
	0.80 N331.1A-054508E-L30	☆					☆		☆													☆	☆		9.5	5.7	4.49	1.2
	0.80 N331.1A-054508E-L50	★				★	☆	☆														☆	☆		9.5	5.7	4.49	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-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	
2.00 N331.1A-08 45 20E-KL	☆								★															9.5	6.5	4.50	1.2	
2.00 N331.1A-08 45 20H-PL	★					☆							☆											9.5	6.5	4.50	1.2	
0.80 N331.1A-084508E-L30	☆					☆		☆													☆	☆		9.5	7.7	4.49	1.2	
0.80 N331.1A-084508E-L50	★				★	☆	☆														☆	☆		9.5	7.7	4.49	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-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	
2.00 N331.1A-11 50 20E-KL	☆								★															11.5	9.5	5.00	1.2	
2.00 N331.1A-11 50 20H-PL	★					☆							☆											11.5	9.5	5.00	1.2	
0.80 N331.1A-115008E-L30	☆					☆		☆													☆	☆		11.5	10.7	4.99	1.2	
0.80 N331.1A-115008E-L50	★				★	☆	☆														☆	☆		11.5	10.7	4.99	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-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	
0.80 N331.1A-145008E-L30	☆					☆		☆													☆	☆		11.5	13.7	4.98	1.2	
0.80 N331.1A-145008E-L50	★				★	☆	☆														☆	☆		11.5	13.7	4.98	1.2	
Obróbka średnia	04 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	
	0.50 N331.1A-043505E-M30	★	★							★	★											☆		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-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	
	0.80 N331.1A-054508E-M30	★	★							★	★											☆		9.5	5.7	4.50	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-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	
	2.00 N331.1A-08 45 20E-KM	☆								★	★													9.5	6.5	4.45	1.2	
	2.00 N331.1A-08 45 20H-PM	★	★				☆							☆										9.5	6.5	4.45	1.2	
0.80 N331.1A-084508E-M30	★	★				★	★														☆	☆		9.5	7.7	4.50	1.2	



1116



1154



1175



N23



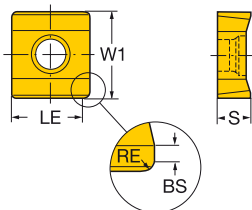
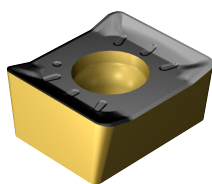
N6



N10

CoroMill® 331, płytki do frezów tarczowych

KRINS 90°



	RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm																
			1130	430	430	530	1040	1130	2040	530	1020	3040	3320	3330	1130	530	H10	H13A	1130	2040	H13A	S30T	1130	530	W1	LE	S	BS			
Medium	11	0.80	N331.1A-11 50 08E-KM																							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	
	2.00	N331.1A-11 50 20E-KM							☆	☆																	11.5	9.5	4.95	1.2	
	2.00	N331.1A-11 50 20H-PM	☆	☆			☆																				11.5	9.5	4.95	1.2	
	0.80	N331.1A-115008E-M30	☆	☆					☆	☆																	11.5	10.7	5.00	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-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	
0.80		N331.1A-145008E-M30	☆	☆					☆	☆																	11.5	13.7	5.00	1.2	



1116



1154



1175



N23



N6

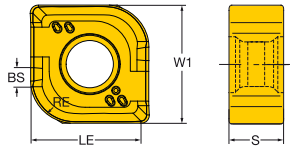
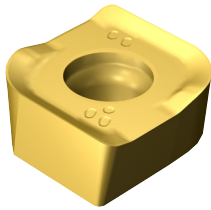


N10

CoroMill® 331, płytki do frezów tarczowych

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

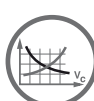
KRINS 90°



		SSC	RE	Oznaczenie	P					M					K	N	S			H	Wymiary, mm			
					1130	4330	1040	1130	2040	S30T	1020	3040	1130	1130	2040	S30T	1130	W1	LE	S	BS			
Obróbka tętki	L50	11	3.05	R/L331.1A-115030E-L50			★		☆	☆							☆	★	11.5	10.7	5.00	1.3		
			4.00	R/L331.1A-115040E-L50			★		☆	☆							☆	★	11.5	10.7	5.00	1.4		
			4.83	R/L331.1A-115048E-L50			★		☆	☆							☆	★	11.5	10.7	5.00	1.5		
			6.35	R/L331.1A-115063E-L50			★		☆	☆							☆	★	11.5	10.7	5.00	1.6		
Obróbka średnia	M30	11	1.52	R/L331.1A-115015E-M30	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		11.5	10.7	5.00	1.2			
			2.29	R/L331.1A-115023E-M30	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		11.5	10.7	5.00	1.2			
			3.05	R/L331.1A-115030E-M30	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		11.5	10.7	5.00	1.3			
Obróbka ciężka	WM	08	4.00	R/L331.1A-08 45 40H-WM	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		9.5	7.7	4.45	1.4			
			4.00	R/L331.1A-11 50 40H-WM	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		11.5	10.7	4.95	1.4			
			4.00	R/L331.1A-14 50 40H-WM	★	☆		☆			★	☆	☆	☆		☆		11.5	13.7	4.95	1.4			



1116



1154



1175



N23



N6

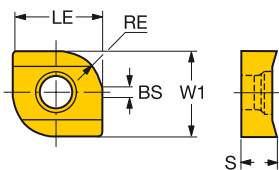
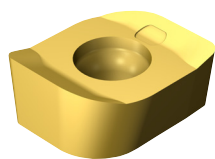


N10

CoroMill® 331, płytki do frezów tarczowych

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

KRINS 90°

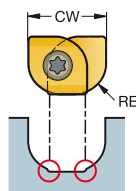


Wymiary, mm	RE	Oznaczenie	P		M		K		N		S			H				
			1130	4340	1040	1130	1025	4340	1130	H10F	1040	1130	S30T	H10F	1130			
			W1	LE	s	BS												
Obróbka lekka WL	04	1.52 L331.1A-04 35 15H-WL	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	9.5	4.6	3.50	0.4
		2.29 L331.1A-04 35 23H-WL	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	9.5	4.6	3.50	0.4
		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

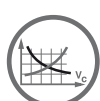
Ograniczenia przy używaniu płytek o dużym promieniu naroża

Frezowanie rowków całą szerokością

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



1116



1154



1175



N23



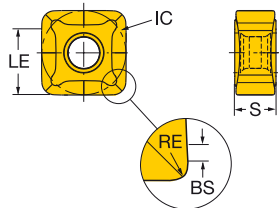
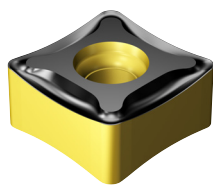
N6



N10

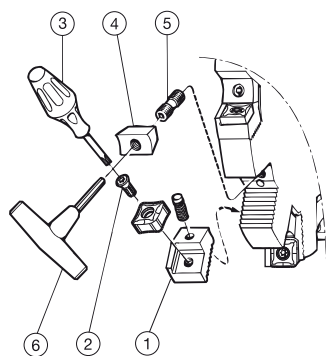
CoroMill® 331, płytki do frezów tarczowych

KRINS 88°



	RE	Oznaczenie	P		M	K	N	S	H	Wymiary, mm					
			1130	4220	4330	4340	1130	1020	3040	3330	1130	1130	IC	LE	S
Obrobka 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 płytce 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.



I116



I154



I175



N23


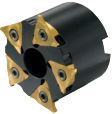


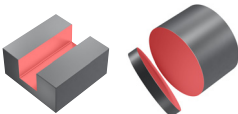
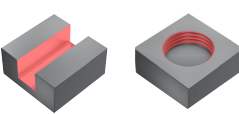
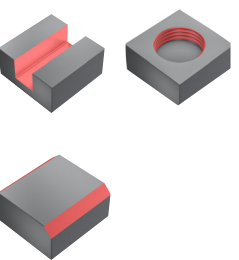


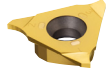




N6



N10

Narzędzia frezarskie do obróbki rowków, gwintów i fazowań

	CoroMill® QD	CoroMill® 328	CoroMill® 327	CoroMill® 495
				
Strona	Frezowanie rowków I136	Frezowanie rowków I142 Frezowanie gwintów I148	Frezowanie rowków I145 Frezowanie gwintów I149 Fazowanie krawędzi I150	Fazowanie krawędzi I151
Materiał	P M K N S H	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Podstawowe zastosowanie				
DC mm	63 - 315	39 - 80	9.7 - 34.7	12 - 63
APMX mm		6	6 - 10	3.8 - 7.7
CW mm	2 - 6.35	1.3 - 5.15	0.7 - 5.15	
CDX mm	21.0 - 117.5	3.0 - 5.0	0.5 - 10.0	
Płytki				
Wielkości płytek	E,F,G,H,J,K	13	06, 09, 12, 14	09
Złącza	Mocowanie trzpieniowe ze śrubami Chwył cylindryczny	Otwór z rowkiem wpustowym Weldon Mocowanie trzpieniowe	Coromant Capto® wersja krótka Weldon Zintegrowane tuleje zaciskowe ER	Coromant Capto® Chwył cylindryczny Weldon Coromant EH
Chłodzenie wewnętrzne	✓	✗	✓	✓
Opcje				Dostępne kąty: 15°, 30°, 45°, 60°

CoroMill® QD

Bezpieczne frezowanie rowków i odcinanie

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg 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

- Chwył 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

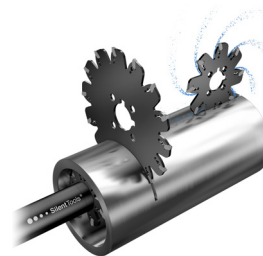
Frezowanie rowków o wysokim stosunku głębokości skrawania do szerokości (ponad 15-krotność) może być wykonywane z zachowaniem doskonałej jakości, dzięki użyciu kołnierzy stabilizujących.

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



Chłodzenie wewnętrzne

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa zapewnia doskonałe odprowadzanie wiórow. 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.



I137



I140

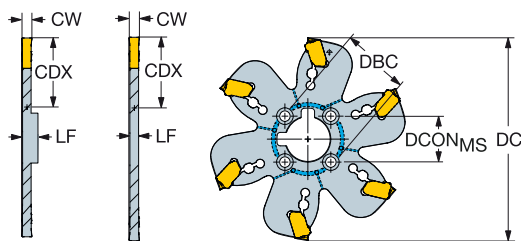


N6

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 _{MS}	DBC	LF	DRVCT			RPMX	MIID
2.00	80	24.0	E	X10	4	5	QD-EC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.12	4300	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

1140



L2



N23



N6

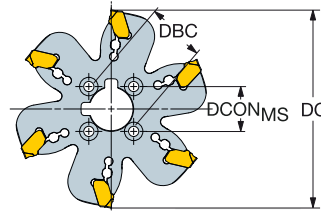
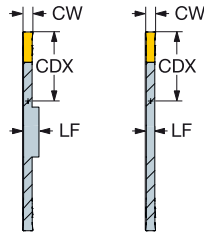
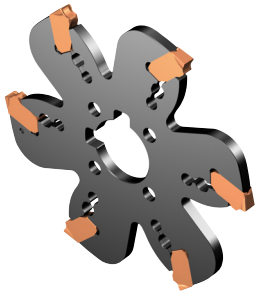


N15

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 _{MS}	DBC	LF	DRVCT		RPMX	MIID
2.00	80	24.0	E	X10	5	QD-E-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.12	4300	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	QD-NK-0600-035E-PM

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

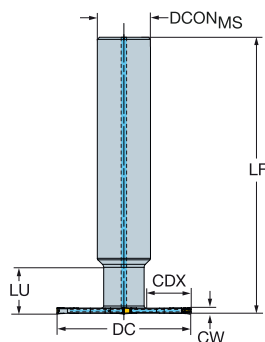
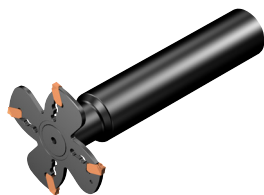
Części zamienne	
DC	Śruba
80.00	5513 015-11
100.00	5513 015-10
125.00	5513 015-09




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

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

Chwył cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

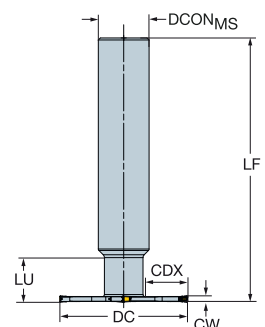
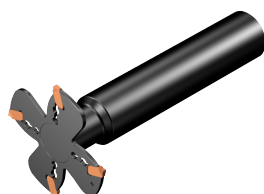
KAPR 90°





										Wymiary, mm						
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU			RPMX	BD	LB	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-EC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.67	4900	19.0	21.8	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	19.0	22.3	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	19.0	22.7	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	25.0	24.7	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	25.0	25.7	QD-NK-0600-035E-PM

Chwył cylindryczny

KAPR 90°



										Wymiary, mm					
CW	DC	CDX	SSC	CZC _{MS}	CNSC		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	LU		RPMX	BD	LB	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-E-063A25-M	25.0	130.00	23	0.69	4900	19.0	21.8	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	4	QD-F-063A25-M	25.0	130.00	23	0.68	5600	19.0	22.3	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	4	QD-G-063A25-M	25.0	130.00	24	0.70	6900	19.0	22.7	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	4	QD-J-080A32-M	32.0	130.00	26	1.08	4200	25.0	24.7	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	4	QD-K-080A32-M	32.0	130.00	27	1.07	4300	25.0	25.7	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



I140



L2



N23

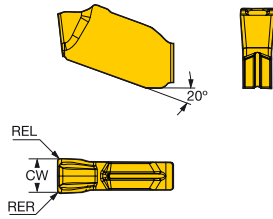


N6



N15

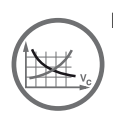
CoroMill® QD, płytki do frezowania rowków



SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	Wymiary, mm														
					P		M		K		N		S		H				
					1130	4340	1040	1130	2040	1020	3330	1130	H13A	1130	H13A	S30T	SA0T	1130	AN
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			



1137



1154



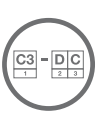
1175



N23

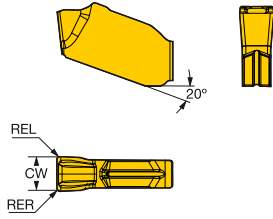
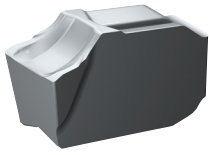


N6



N10

CoroMill® QD, płytki do frezowania rowków



SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	Wymiary, mm														
					P		M		K		N		S		H	AN	CWTOLL	CWTOLU	
					1130	4340	1040	1130	2040	1020	3330	1130	H13A	H13A					S30T
Obrobka średnica	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	
Obrobka 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		



1137



1154



1175



N23



N6



N10

CoroMill® 328

Frezowanie rowków, gwintów i rowków pod pierścienie osadcze

Zastosowanie

- Frezowanie gwintów
- Frezowanie rowków promieniowych
- Frezowanie kanałków pod pierścienie osadcze

Obszar stosowania wg 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

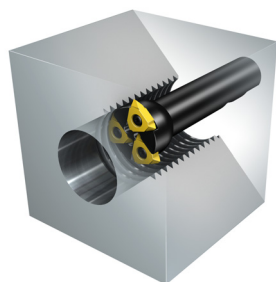


Złącza

- Mocowanie trzpieniowe
- Weldon
- Otwór z rowkiem wpustowym

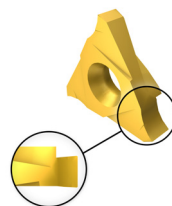
Płytki

- Trzy krawędzie skrawające

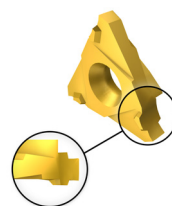


Zarysy frezowanych gwintów: V 60°, M 60° i UN 60°

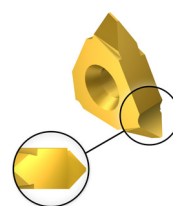
Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze



Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze z fazą



Frezowanie gwintów



1143

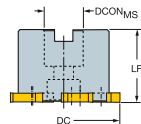
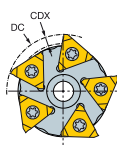


1144

CoroMill® 328, frez do rowków

Mocowanie trzpieniowe

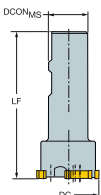
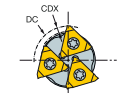
STDNO
KAPR ISO6462
90°



							Wymiary, mm												
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB			RPMX	BD	LB	MIID			
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063Q22-13M	22.0	A	40.00	51.0	6.5	0.84	11900	51.0	40.0	328R13-130 00-GM			

Weldon

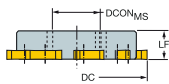
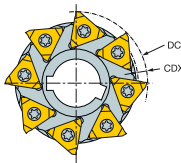
KAPR 90°



							Wymiary, mm												
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	LF			RPMX	BD	LB	MIID				
1.30	39	3.0	13	25	2	328-039B25-13M	25.0	WE	125.00	6.5	0.59	19300	32.0	69.0	328R13-130 00-GM				
	44	4.0	13	25	3	328-044B25-13M	25.0	WE	125.00	6.5	0.61	17100	34.0	69.0	328R13-130 00-GM				

Otwór z rowkiem wpustowym

KAPR 90°



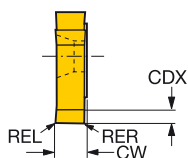
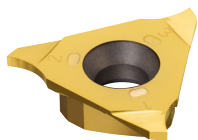
							Wymiary, mm												
CW	DC	CDX		CZC _{MS}		Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB			RPMX	BD	LB	MIID			
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063S22-13M	22.0	14.00	1	51.0	6.5	0.22	11900	51.0	14.0	328R13-130 00-GM			
	80	5.0	13	27	8	328-080S27-13M	27.0	16.00	1	68.0	6.5	0.64	9400	68.0	16.0	328R13-130 00-GM			

Części zamienne
Śruba płytki 5513 039-05

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

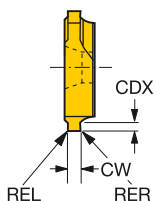
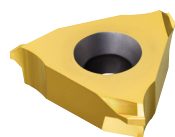


CoroMill® 328, płytka do frezowania rowków



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	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
13	1.30	0.10	0.10	5.00	328R13-130 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
	1.60	0.10	0.10	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

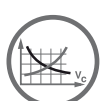


Do rowków pod pierścienie osadze i fazowania

						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	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
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



1143



1154



1175



N23



N12

CoroMill® 327

Frezy do rowków i gwintów

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Niskie opory 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

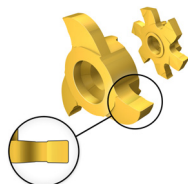
Złącza

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

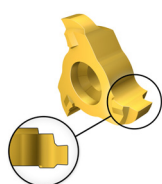
Płytki

- 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°

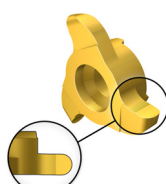
Frezowanie rowków zwykłych i rowków pod pierścienie osadcze



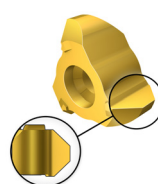
Frezowanie rowków pod pierścienie osadcze z fazą



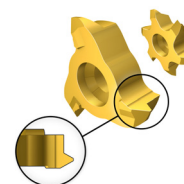
Frezowanie rowków o pełnym promieniu



Frezowanie faz

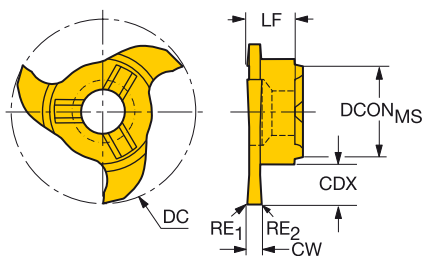


Frezowanie gwintów



1146

CoroMill® 327, płytka do frezowania rowków



						P	M	K	N	S	Wymiary, mm					
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
1.00	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 10000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.50	0.20	0.20	6.0	1.5	3	327R06-10 15002-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	6.0	1.5	3	327R06-10 20002-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	6.0	1.5	3	327R06-10 25002-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.50	0.10	0.10	9.0	3.5	6	327R09-18 15001-GMM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.50	0.20	0.20	9.0	3.5	3	327R09-18 15002-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	9.0	3.5	3	327R09-18 20002-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	9.0	3.5	6	327R09-18 20002-GMM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	9.0	3.5	3	327R09-18 25002-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	9.0	3.5	6	327R09-18 25002-GMM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	9.0	3.5	3	327R09-18 30002-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	9.0	3.5	6	327R09-18 30002-GMM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.50	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 15002-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 20002-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 25002-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 30002-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
4.00	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 40002-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
1.50	0.10	0.10	12.0	6.5	6	327R12-28 15001-GMM	☆	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.45	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	12.0	6.4	6	327R12-28 20002-GMM	☆	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.40	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	12.0	6.5	6	327R12-28 25002-GMM	☆	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	12.0	6.5	6	327R12-28 30002-GMM	☆	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
4.00	0.20	0.20	12.0	6.5	6	327R12-28 40002-GMM	☆	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
1.50	0.00	0.00	14.0	6.5	3	327R14-28 15000-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	14.0	6.5	3	327R14-28 20002-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	14.0	6.5	3	327R14-28 25002-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	14.0	6.5	3	327R14-28 30002-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.50	0.20	0.20	14.0	6.5	3	327R14-28 35002-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
4.00	0.20	0.20	14.0	6.5	3	327R14-28 40002-GM	☆	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
1.50	0.10	0.10	14.0	10.0	6	327R14-35 15001-GMM	☆	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.00	0.20	0.20	14.0	10.0	6	327R14-35 20002-GMM	☆	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.50	0.20	0.20	14.0	10.0	6	327R14-35 25002-GMM	☆	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.00	0.20	0.20	14.0	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	N	S	Wymiary, mm					
CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
0.70	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 07000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.80	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 08000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.90	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 09000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
1.10	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 11000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.30	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 13000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.60	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 16000-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.10	0.00	0.00	9.0	3.5	3	327R09-18 11000-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.30	0.00	0.00	9.0	3.5	3	327R09-18 13000-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.60	0.00	0.00	9.0	3.5	3	327R09-18 16000-GM	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.60	0.00	0.00	12.0	4.5	3	327R12-22 16000-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
1.85	0.15	0.15	12.0	4.5	3	327R12-22 18502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.15	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 21502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.65	0.15	0.15	12.0	4.5	3	327R12-22 26502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
3.15	0.15	0.15	12.0	4.5	3	327R12-22 31502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
4.15	0.15	0.15	12.0	4.5	3	327R12-22 41502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
5.15	0.15	0.15	12.0	4.5	3	327R12-22 51502-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000



L2



I154



I175

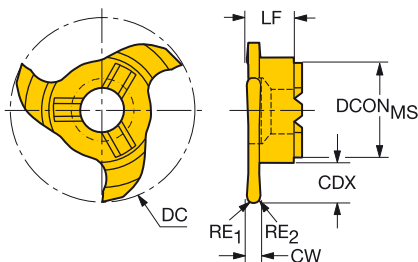


N23



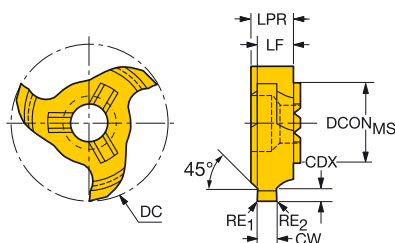
N11

CoroMill® 327, płytki do frezowania rowków



Do rowków o pełnym promieniu (półokrągłych)

CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON _{MS}	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX	
							P	M	K	N							S
2.20	1.10	1.10	6.0	2.5	3	327R06-12 22011-RM	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	11.70	3.50	0.000	0.030	50000
2.20	1.10	1.10	9.0	3.5	3	327R09-18 22011-RM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.030	50000
1.00	0.50	0.50	12.0	4.5	3	327R12-22 10005-RM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
2.00	1.00	1.00	12.0	4.5	3	327R12-22 20010-RM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
3.00	1.50	1.50	12.0	4.5	3	327R12-22 30015-RM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
4.00	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 osadze z fazą

CW	RE ₁	RE ₂	CZC _{MS}	CDX	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON _{MS}	DC	LF	LPR	CWTOLL	CWTOLU	RPMX	
							P	M	K	N								S
1.10	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
1.30	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
1.60	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
1.85	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
2.15	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
2.65	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
3.15	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
4.15	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
1.30	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
1.60	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
2.65	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
4.15	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



L2



I154



I175



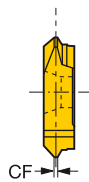
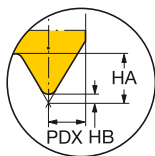
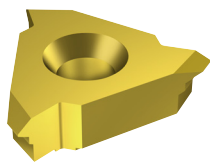
N23



N11

CoroMill® 328, płytka do frezowania gwintów

Do gwintów wewnętrznych



Metryczny 60° - pełny zarys

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

UN 60° - pełny zarys

SSC	TPI	NT	Oznaczenie	Wymiary, mm									
				P	M	K	N	S	H				
13	16.0	1	328R13-16 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CF	HA	HB	PDX
	12.0	1	328R13-12 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.2	1.02	0.16	0.80
	8.0	1	328R13-08 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.3	1.38	0.23	1.00
	4.0	1	328R13-04 UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.4	2.06	0.34	1.40
				☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.8	4.12	0.68	2.55

Zarys V 60°

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



I143



I154



I175



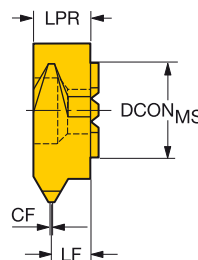
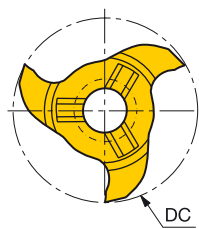
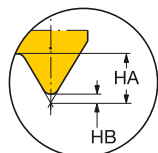
N23



N12

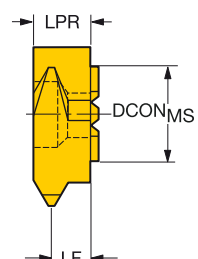
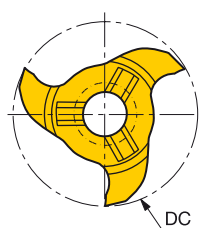
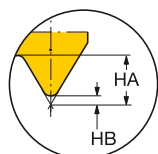
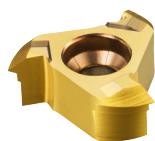
CoroMill® 327, płytki do frezowania gwintów

Do gwintów wewnętrznych



Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu

TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm										
								P	M	K	N	S						
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	2.88	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	2.88	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

TP	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm									
					P	M	K	N	S					
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



L2



I154



I175



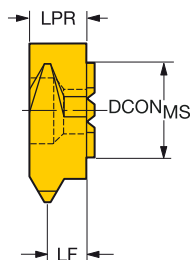
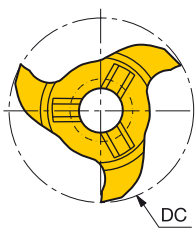
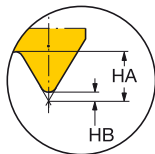
N23



N11

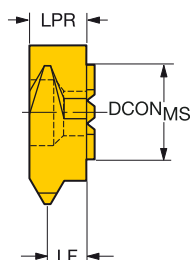
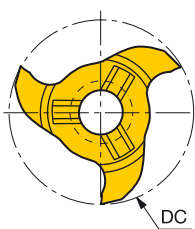
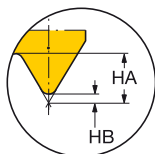
CoroMill® 327, płytka do frezowania gwintów

Do gwintów wewnętrznych



UN 60° - pełny zarys

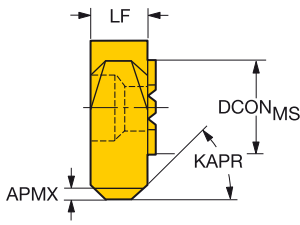
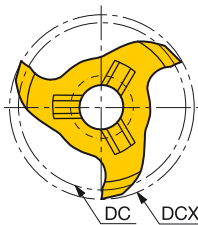
TPI	DC	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm									
						P	M	K	N	S	DCON _{MS}	HA	HB	LF	LPR
20	17.70	9.0	0.69	3	327R09-18 20UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.82	0.14	5.2	5.85
18	17.70	9.0	0.76	3	327R09-18 18UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.92	0.15	5.0	5.85
16	17.70	9.0	0.86	3	327R09-18 16UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
16	17.70	9.0	0.86	6	327R09-18 16UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
14	17.70	9.0	0.99	3	327R09-18 14UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
14	17.70	9.0	0.99	6	327R09-18 14UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
12	17.70	9.0	1.14	3	327R09-18 12UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.9	5.85
12	17.70	9.0	1.14	6	327R09-18 12UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.9	5.85
11	17.70	9.0	1.24	3	327R09-18 11UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
11	17.70	9.0	1.24	6	327R09-18 11UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
10	17.70	9.0	1.37	3	327R09-18 10UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.65	0.27	4.7	5.85
8	17.70	9.0	1.73	3	327R09-18 08UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85
8	17.70	9.0	1.73	6	327R09-18 08UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85



Whitworth 55° - pełny zarys

TPI	DC	CZC _{MS}	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm									
					P	M	K	N	S	DCON _{MS}	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

CoroMill® 327, płytka do fazowania



KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Oznaczenie	Wymiary, mm							
					P	M	K	DCON _{MS}	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



L2



I154



I175



N23



N11

CoroMill® 495

Wszechstronny frez do fazowania

Zastosowanie

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

Obszar stosowania wg 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



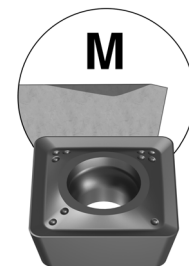
www.sandvik.coromant.com/coromill495

Złącza

- Coromant Capto®
- Chwył cylindryczny
- Coromant EH

Płytki

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



Podziałka rzadka



Podziałka normalna



Podziałka gęsta



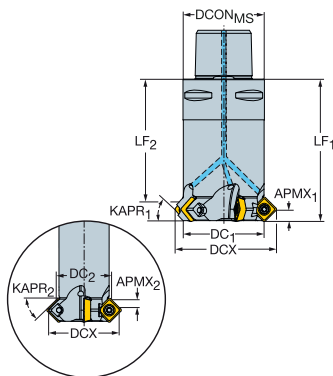
I152



I153

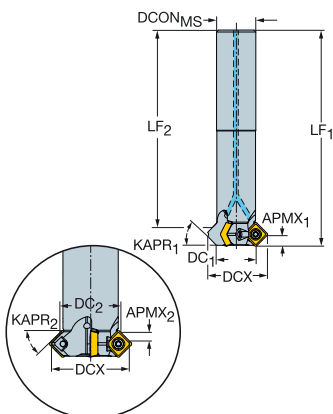
CoroMill® 495, frezy do fazowania

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR ₁		KAPR ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm										CICT	MIID	
45°	45°	09	C4	5.4	5.4	3	5	495-040C4-4509H	DCON _{MS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	BAR	NM	KG	RPMX	5	495-09T3M-XL
45°	45°	09	C5	5.4	5.4	3	6	495-050C5-4509H	50.0	50.5	50.5	61.9	49.7	75.0	63.2	20	1.4	1.58	5300	6	495-09T3M-XL
45°	45°	09	C6	5.4	5.4	3	7	495-063C6-4509H	63.0	63.5	63.5	74.9	62.7	80.0	68.2	20	1.4	2.43	4700	7	495-09T3M-XL

Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR ₁		KAPR ₂		CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm										CICT	MIID		
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1	1	495-012A16-3009L	DCON _{MS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	LU	BAR	NM	KG	RPMX	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1	1	495-012A16-4509L	16.0	12.0	17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1	1	495-012A16-6009L	16.0	12.0	13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	09	16	7.7	7.7	1	1	495-012A16-7509L	16.0	12.0	16.2	13.0	13.0	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1	3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL
75°	09	25	7.7	7.7	1	3	495-025A25-7509H	25.0	25.5	29.7	25.2	25.2	100.0	98.2	58.0	20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL	
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1	4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.7	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1	4	495-025A25-4509H	25.0	25.5	25.9	36.9	24.7	120.0	108.2	59.0	20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1	4	495-025A25-6009H	25.0	25.5	19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL

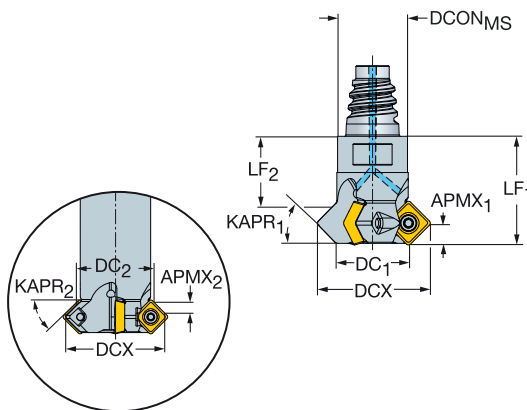
Części zamienne
Śruba płytki 5513 020-04

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



CoroMill® 495, frezy do fazowania

Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm											
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	1	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	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	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.18	8100	4	495-09T3M-XL	

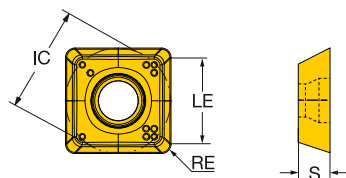
Części zamienne

Śruba płytki
5513 020-04

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

CoroMill® 495, płytka frezarska

KRINS 90°



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



L2



1154



N23



N9



N15



N3

Obróbka przy dużych szerokościach frezowania

ISO P	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							CT530	GC1010	GC1025
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
Prędkość skrawania v_c , m/min									
			Stal						
			Niestopowa						
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0,1–0,25%	1500	125	0.25	430–390–350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0,25–0,55%	1600	150	0.25	385–350–315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0,55–0,80%	1700	170	0.25	365–330–300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	315–290–260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	235–210–195	-	185-170-140
			Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)						
P2.1.Z.AN	02.1		Niehartowana	1700	175	0.25	300–275–245	-	280-255-210
P2.5.Z.HT	02.2		Stal hartowana i odpuszczana	1900	300	0.25	195–180–160	-	155-140-115
			Wysokostopowa (ilość dodatków stopowych > 5%)						
			Wyzarzana						
P3.0.Z.AN	03.11			1950	200	0.25	230–205–185	180-165-135	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13		Hartowana stal narzędziowa	2150	200	0.25	190–170–155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165–150–135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	105–95–85	80-75-60	80-75-60
			Odlewy stalowe						
P1.5.C.UT	06.1		Niestopowa	1400	150	0.25	305–280–250	245-220-180	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2		Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤ 5%)	1600	200	0.25	245–220–200	195-175-145	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3		Wysokostopowa (ilość dodatków stopowych > 5%)	1950	200	0.25	180–160–145	140-130-105	140-130-105
ISO M	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							CT530	M30B	GC1130
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.4	0.05 – 0.1 – 0.2
Prędkość skrawania v_c , m/min									
			Stal nierdzewna						
			Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.AN	05.11		Niehartowana	1800	200	0.21	285–255–230	265–210–135	255–225–180
P5.0.Z.PH	05.12		Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	205–185–165	175–140–90	180–160–130
P5.0.Z.HT	05.13		Hartowana	2350	330	0.21	215–190–170	200–160–100	185–165–135
			Austenityczna						
M1.0.Z.AQ	05.21		Niehartowana	1950	200	0.21	265–240–215	-	250–225–180
M1.0.Z.PH	05.22		Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	200–175–160	-	170–155–125
M2.0.Z.AQ	05.23		Superaustenityczna	2250	200		-	-	-
			Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51		Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	260–235–210	-	205–185–145
M3.2.Z.AQ	05.52		Spawalna < 0,05% C	2450	260	0.21	230–205–185	-	175–155–125
			Stal nierdzewna - odlewy						
			Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.UT	15.11		Niehartowana	1700	200	0.25	255–230–205	230–185–120	225–200–160
P5.0.C.PH	15.12		Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	180–160–145	150–120–80	155–140–115
P5.0.C.HT	15.13		Hartowana	2150	330	0.25	195–175–155	180–145–90	170–155–120
M1.0.C.UT	15.21		Niehartowana	1800	200	0.25	255–225–205	-	235–210–170
M1.0C.PH	15.22		Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	180–160–145	-	160–140–115
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenityczna	2150	200		-	-	-
			Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51		Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	245–220–195	-	195–175–140
M3.2.C.AQ	15.52		Spawalna < 0,05% C	2250	260	0.25	215–190–170	-	160–145–115
ISO K	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							CB50	CC6190	GC1010
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3
Prędkość skrawania v_c , m/min									
			Żelazo ciągliwe						
			Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	0.28	-	1300–1050–880	225–185–150
K1.1.C.NS	07.2		Perlityczne (długi wiór)	900	230	0.28	-	1100–890–730	185–155–125
			Żelazo szare						
K2.1.C.UT	08.1		O niskiej wytrzymałości	890	180	0.28	910–780–670	1600–1300–1050	245–200–165
K2.2.C.UT	08.2		O wysokiej wytrzymałości	1100	245	0.28	850–720–620	1200–990–810	195–160–130
			Żelazo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1		Ferrytyczne	900	160	0.28	-	1000–830–680	155–125–105
K3.3.C.UT	09.2		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	GC4330	GC4340	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				
GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4330	GC4340	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	GC4330	GC4340	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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	CD10			H10			CT530		
							Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm		
							0.1 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2		
Prędkość skrawania v_c , m/min															
				N/mm ²	HB										
N1.2.Z.UT 30.11			Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarzzone	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, niestarzzone	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		
N1.4.C.NS 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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	GC1025			GC1130			H13A		
							Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm		
							0.05 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2		
Prędkość skrawania v_c , m/min															
				N/mm ²	HB										
S1.0.U.AN 20.11			Superstopy żaroodporne Stopy na bazie żelaza Wyżarzane lub przesypane	2400	200	0.25	60-55-50			60-55-50			60-55-50		
S1.0.U.AG 20.12			Starzone lub przesypane 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 przesypane	2650	250	0.25	60-55-50			60-55-50			55-55-50		
S2.0.Z.AG 20.22			Starzone lub przesypane 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 przesypane	2700	200	0.25	25-22-20			25-22-20			23-21-18		
S3.0.Z.AG 20.32			Przesypane 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 α + β, wyżarzane	1400	950	0.23	55-50-45			55-50-45			50-45-45		
S4.3.Z.AG 23.22			Stopy α + β starzone, stopy β, wyżarzane lub starzone	1400	1050	0.23	45-40-36			45-40-36			38-36-33		

ISO H	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	CB50			CT530			GC4220		
							Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm			Maks. grubość wióra, h_{max} mm		
							0.07 - 0.12 - 0.2			0.07 - 0.12 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.25		
Prędkość skrawania v_c , m/min															
				N/mm ²	HB										
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			Żelazo zabilone 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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							CT530	GC1010	GC3040
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.1-0.15-0.3
							Prędkość skrawania v_c , m/min		
			Stal						
			Niestopowa						
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0,1-0,25%	1500	125	0.25	500-490-475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0,25-0,55%	1600	150	0.25	450-440-430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0,55-0,80%	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
			Niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1		Niehartowana	1700	175	0.25	350-345-335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		Stal hartowana i odpuszczana	1900	300	0.25	230-225-220	-	205-205-190
			Wysokostopowa (ilość dodatków stopowych >5%)						
			Wyzarzana						
P3.0.Z.AN	03.11			1950	200	0.25	265-260-255	195-190-185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		Hartowana stal narzędziowa	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
			Odlewy stalowe						
P1.5.C.UT	06.1		Niestopowa	1400	150	0.25	355-350-340	265-255-245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	0.25	285-280-275	210-205-195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	1950	200	0.25	210-205-200	155-150-145	190-185-175
ISO M	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							CT530	GC1130	GC1025
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05-0.1-0.2
							Prędkość skrawania v_c , m/min		
			Stal nierdzewna						
			Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.AN	05.11		Niehartowana	1800	200	0.21	340-335-325	275-270-255	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	245-240-235	195-190-180	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Hartowana	2350	330	0.21	255-250-240	200-195-190	200-195-190
			Austenityczna						
M1.0.Z.AQ	05.21		Niehartowana	1950	200	0.21	320-310-300	270-265-255	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22		Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	0.21	235-230-225	190-185-175	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23		Superaustenicyczna	2250	200		-	-	-
			Ferrytyczno-austenicyczna (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51		Niespawalna $\geq 0,05\%$ C	2000	230	0.21	310-300-295	225-220-210	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52		Spawalna $< 0,05\%$ C	2450	260	0.21	275-270-260	190-185-175	190-185-175
			Stal nierdzewna - odlewy						
			Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.UT	15.11		Niehartowana	1700	200	0.25	305-295-290	245-240-230	245-240-230
P5.0C.PH	15.12		Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Hartowana	2150	330	0.25	235-225-220	185-180-175	185-180-175
			Austenicyczna						
M1.0.C.UT	15.21		Austenicyczna	1800	200	0.25	300-295-285	260-250-240	260-250-240
M1.0C.PH	15.22		Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23		Superaustenicyczna	2150	200		-	-	-
			Ferrytyczno-austenicyczna (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51		Niespawalna $\geq 0,05\%$ C	1800	230	0.25	295-285-280	215-205-195	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52		Spawalna $< 0,05\%$ C	2250	260	0.25	255-250-245	175-170-165	175-170-165
ISO K	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	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
							Prędkość skrawania v_c , m/min		
			Żeliwo ciągliwe						
			Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	0.28	-	1500-1450-1400	305-290-280
K1.1.C.NS	07.1		Perlytyczne (długi wiór)	900	230	0.28	-	1250-1200-1150	250-240-230
			Żeliwo szare						
K2.1.C.UT	08.1		O niskiej wytrzymałości	890	180	0.28	1150-1100-1100	1850-1750-1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		O wysokiej wytrzymałości	1100	245	0.28	1100-1050-1000	1400-1350-1300	225-215-210
			Żeliwo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1		Ferrytyczne	900	160	0.28	-	1200-1150-1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		Perlytyczne	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	GC4330	GC4340	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	GC4330	GC4340	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	0.1-0.2-0.25	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	GC4330	GC4340	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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	CD10	CT530	H10
							Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2
				N/mm ²	HB		Prędkość skrawania v_c , m/min		
N1.2.Z.UT		30.11	Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarte	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, niestarte	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 ołowiane, $\leq 1\%$ 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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	GC1025	GC1130	GC1010
							Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							0.05 - 0.15 - 0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2
				N/mm ²	HB		Prędkość skrawania v_c , m/min		
S1.0.U.AN		20.11	Superstopy żaroodporne Stopy na bazie żelaza Wyżarzane lub przesypane	2400	200	0.25	70-70-70	70-70-70	-
S1.0.U.AG		20.12	Starzone lub przesypane i starzone	2500	280	0.25	55-50-50	55-50-50	-
S2.0.Z.AN		20.21	Stopy na bazie niklu Wyżarzane lub przesypane	2650	250	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S2.0.Z.AG		20.22	Starzone lub przesypane i starzone	2900	350	0.25	45-40-40	45-40-40	-
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 Wyżarzane lub przesypane	2700	200	0.25	30-29-28	30-29-28	-
S3.0.Z.AG		20.32	Przesypane i starzone	3000	300	0.25	21-20-20	21-20-20	-
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⁾ O czystości handlowej (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140	150-145-140	170-165-160
S4.2.Z.AN		23.21	Stopy α , bliskie α oraz $\alpha + \beta$, wyżarzane	1400	950	0.23	65-65-65	65-65-65	75-75-70
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	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	mc	CB50	CT530	GC1025
							Maks. grubość wióra, h_{ex} mm		
							0.07 - 0.12 - 0.2	0.07 - 0.1 - 0.2	0.07 - 0.12 - 0.2
				N/mm ²	HB		Prędkość skrawania v_c , m/min		
H1.3.Z.HA		04.1	Stal bardzo twarda Hartowana i odpuszczana	4200	59 HRC	0.25	190-180-175	95-90-85	45-45-45
H2.0.C.UT		10.1	Żelazo zabełone Odlewy lub odlewy starzone	2250	400	0.28	355-345-330	180-175-165	90-85-85

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 110-1100-1100	1100-1100-1050 1100-1100-1100	1050-1050-1000 950-940-920	850-830-820 760-750-740							
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825							
445-440-430 335-330-325	445-440-430 335-330-325	425-420-410 320-315-310	340-335-330 255-250-245							
560-550-540 560-550-540 390-380-375	560-550-540 560-550-540 390-380-375	530-520-510 530-520-510 370-365-360	425-415-410 425-415-410 295-290-285							
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 50-50-50	60-60-60 45-45-40	- -	- -	65-65-65 50-50-45	70-65-65 50-50-45					
65-65-60 40-39-38 50-50-50	60-55-55 36-35-33 45-45-40	- - -	- - -	65-60-60 40-38-38 50-45-45	65-65-60 40-39-38 50-50-45					
28-27-26 20-19-19 19-19-18	26-24-23 18-17-16 17-16-16	- - -	- - -	28-27-26 20-19-19 19-18-17	28-27-26 20-19-19 19-18-17					
140-140-135 55-55-55 45-40-40	130-125-120 50-50-45 38-37-36	170-165-160 75-75-70 65-60-66	145-145-140 55-50-50 45-45-45	140-135-130 55-55-55 50-45-45	145-140-135 50-50-50 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/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
345L-1305M-PM	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-KL	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305E-KM	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-PL	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305M-KH	0.35	(0.3-0.49)	0.25	(0.21-0.35)
345R-1305M-KL	0.16	(0.07-0.23)	0.11	(0.05-0.16)
345R-1305M-KM	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305M-PH	0.45	(0.35-0.55)	0.32	(0.25-0.39)
345R-1305M-PL	0.17	(0.07-0.21)	0.12	(0.05-0.15)
345R-1305M-PM	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-13T5E-ML	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5E-MM	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5M-MM	0.25	(0.16-0.34)	0.18	(0.11-0.24)

CoroMill® 245

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

CoroMill® 419

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

CoroMill® 210

Oznaczenie	Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R210-090412M-KM	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090412M-MM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090412M-PM	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090414E-KM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-MM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-PM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-KM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-MM	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140512M-PM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-KM	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-MM	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140514E-PM	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	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.08-0.13)
415N-070310M-M30	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.09-0.14)
415N-070320E-M30	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.09-0.14)
415N-070320M-M30	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.09-0.14)
415N-050212E-M30	0.39	(0.35-0.55)	0.1	(0.08-0.13)
415N-050212M-M30	0.39	(0.35-0.55)	0.1	(0.08-0.13)

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	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	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	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	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	0.21	(0.15-0.3)	0.14	(0.1-0.2)
745R-2109E-M50	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	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-08T304E-ML	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)
490R-08T304M-KL	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T304M-PL	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
490R-08T308E-ML	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T308E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T308M-KH	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T308M-KL	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T308M-KM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T308M-MM	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)
490R-08T308M-PH	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)
490R-08T308M-PL	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-08T308M-PM	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)
490R-08T312E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T312M-KM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T312M-PM	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T316E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T316M-KH	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T316M-KM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T316M-PH	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)
490R-08T316M-PM	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140408E-ML	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140408M-MM	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140408M-PH	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140408M-PL	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-140408M-PM	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140412E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140412M-PM	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140416E-MM	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140416M-PM	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140420E	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140420E-MM	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140420M-MM	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140420M-PH	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140420M-PM	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	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202E-NL	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070202E-PL	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202M-MM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070202M-PM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-KL	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-ML	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-MM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-NL	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070204E-PL	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204M-KM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-MM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-PM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-KL	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-ML	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-MM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-NL	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070208E-PL	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208M-KM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-MM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-PM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212E-ML	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212E-PL	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212M-MM	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212M-PM	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216E-ML	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216E-PL	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216M-KM	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-MM	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
R390-11T302E-KM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T302E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T302E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-PL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T304M-KM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T304M-PM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T308E-KL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-ML	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-11T308E-NL	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)
R390-11T308E-PL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-PLW	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-KL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-KM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-MM	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)
R390-11T308M-PL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-KH	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-MH	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-PH	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T312E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-KM	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T316E-ML	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316M-KM	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-11T316M-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T320E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-NL	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)
R390-11T320E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T324E-ML	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-KM	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T331E-ML	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-NL	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)
R390-11T331E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331M-KM	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	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-P4-NL	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-170404E-KM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170404E-MM	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404M-KM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170404M-PM	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170408E-KL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408E-ML	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-170408E-NL	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)
R390-170408E-PL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KH	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-KL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KM	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170408M-MM	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
R390-170408M-PH	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-PL	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-PM	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170412E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170412E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170412E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-KM	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170416E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416M-KM	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170416M-PH	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170416M-PM	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170420E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170420E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170420E-NL	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)
R390-170420E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170424E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-KM	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170431E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-NL	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170431E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431M-KM	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170431M-PM	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170440E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170440E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170440E-NL	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170440E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170448E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170450E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-NL	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)
R390-170450E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-KM	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170460E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-KM	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170464E-MM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-PM	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170408E-P6-NL	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-180608H-KL	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-ML	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-PL	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608M-KM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180608M-MM	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180608M-PM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612H-KL	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-ML	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-PL	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612M-KM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-KMR	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-MM	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-MMR	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-PM	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/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R390-180612M-PMR	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616M-KM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616M-MM	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180616M-PM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620M-KM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620M-MM	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180620M-PM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180624H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180624H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-KL	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180631H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631M-KM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180631M-MM	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180631M-PM	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180640H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180640H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-ML	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-PL	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180660H-ML	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180660H-PL	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-ML	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-PL	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)

CoroMill® 690

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

CoroMill® Century

Oznaczenie	Posuw na ostrze, f_z mm/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R590-110504H-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.2	(0.1-0.4)
R590-110508H-KL	0.12	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PL	0.12	(0.01-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PR2-KM	0.2	(0.1-0.4)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-PC2-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PC5-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR2-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR5-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS2-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS5-NL	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
L590-1105H-ZC2-KL	0.08	(0.05-0.15)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-ZC2-KL	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-115030E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
L331.1A-115040E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
L331.1A-115048E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
L331.1A-115063E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
L331.1A-115015E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
L331.1A-115023E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
L331.1A-115030E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
L331.1A-043515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-043523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054530H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084530H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115015H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115023H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115030H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115048H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115063H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145015H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145023H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145030H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145048H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145063H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115030E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
R331.1A-115040E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
R331.1A-115048E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
R331.1A-115063E-L50	0.10	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.10)
R331.1A-115015E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
R331.1A-115023E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
R331.1A-115030E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
R331.1A-043515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-043523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054530H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084515H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084523H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084530H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115015H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115023H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115030H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115048H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115063H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145015H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145023H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145030H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145048H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145063H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505E-L30	0.06	(0.01-0.08)	0.05	(0.01-0.07)
N331.1A-043505E-L50	0.10	(0.02-0.18)	0.08	(0.02-0.15)
N331.1A-043505E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
N331.1A-054508E-L30	0.06	(0.01-0.08)	0.05	(0.01-0.07)
N331.1A-054508E-L50	0.10	(0.02-0.18)	0.08	(0.02-0.15)
N331.1A-054508E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
N331.1A-084508E-L30	0.06	(0.01-0.08)	0.05	(0.01-0.07)
N331.1A-084508E-L50	0.10	(0.02-0.18)	0.08	(0.02-0.15)
N331.1A-084508E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
N331.1A-115008E-L30	0.06	(0.01-0.08)	0.05	(0.01-0.07)
N331.1A-115008E-L50	0.10	(0.02-0.18)	0.08	(0.02-0.15)
N331.1A-115008E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
N331.1A-145008E-L30	0.06	(0.01-0.08)	0.05	(0.01-0.07)
N331.1A-145008E-L50	0.10	(0.02-0.18)	0.08	(0.02-0.15)
N331.1A-145008E-M30	0.14	(0.05-0.20)	0.12	(0.04-0.17)
N331.1A-043505H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-WL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-WM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-WM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)

Oznaczenie	Posuw na ostrze, f_z mm/ ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
N331.1A-043505H-ML	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-ML	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-ML	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-ML	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-ML	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-MM	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-MM	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-MM	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-MM	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-MM	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-NL	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-054508H-NL	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-084508H-NL	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-115008H-NL	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-145008H-NL	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-043505H-PL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-PL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-PL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-PL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508H-PM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-PM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-PM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505H-KL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508E-KL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008E-KL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008E-KL	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508E-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008E-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008E-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505M-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-054508M-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508M-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008M-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008M-KM	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1D-136508E-PM	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136508M-PM	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136512M-PM	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520E-PM	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520M-PM	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/ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkowa	(min.- maks.)	Wartość początkowa	(min.- maks.)
R300-0517E-PM	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
R300-0720E-MM	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0720E-PM	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-MM	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-PM	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0828E-KL	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-KM	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-MM	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-PL	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-PM	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828M-KH	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MH	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MM	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0828M-PH	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-PM	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0932E-MM	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932E-PM	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932M-PH	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-0932M-PM	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)
R300-1032E-KL	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-MM	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032E-PL	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-PM	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032M-KH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MM	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1032M-PH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-PM	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240E-KM	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-ML	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-MM	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-PL	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-PM	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240M-KH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MM	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240M-PH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-PM	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1340E-ML	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-MM	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340E-PL	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-PM	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340M-KH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MH	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MM	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	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-PM	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1648E-KM	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-ML	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-MM	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-PL	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-PM	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648M-KH	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MH	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MM	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-1648M-PH	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-PM	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-2060E-ML	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-MM	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060E-PL	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-PM	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060M-KH	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MH	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MM	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2060M-PH	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-PM	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2570E-ML	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570E-PL	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570M-KH	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-MM	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)
R300-2570M-PH	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-PM	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	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1045M-ML	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1252E-ML	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600-1252M-ML	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600R-1045M-MM	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)
600R-1252M-MM	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	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)
R216-1002E-M	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202E-M	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202M-M	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603E-M	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603M-M	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-20T3E-M	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-20T3M-M	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-2504E-M	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-2504M-M	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R216-3006E-M	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3006M-M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-3206E-M	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3206M-M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-4007E-M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-4007M-M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
R216-5007E-M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-5007M-M	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	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT09T300-PL	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-KL	0.17	(0.1-0.2)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-ML	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT10T3M0-PL	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0	0.21	(0.1-0.42)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0-KL	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-PL	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-KL	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-ML	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT130400-PL	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-KL	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-ML	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT1606M0-PL	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT190600-ML	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT190600-PL	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-KL	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-ML	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT2006M0-PL	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-ML	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCKT09T300-KH	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-MM	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PH	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-KH	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-KM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-MM	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PH	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-WM	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT1204M0-KH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-KM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-MM	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-WM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT130400-KH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-KM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-MM	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT130400-PH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-PM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-WM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-KH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-KM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-MM	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-WM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT190600-KH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-KM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-MM	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT190600-PH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-PM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-WM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-KH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-KM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-MM	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PH	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PM	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-WM	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	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16000-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18545-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21545-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26545-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-2654515-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31545-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41545-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-4154520-GC	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51502-GM	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51545-GC	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 początkow a	(min.- maks.)	Wartość początkow a	(min.- maks.)
QD-NE-0200-010E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0239-010E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0250-010E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0300-010E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0318-010E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NH-0400-015E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0476-020E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0500-020E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0600-025E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0635-025E-NL	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NE-0200-020E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-SL	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-SM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-ML	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-MM	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0239-020E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0250-020E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0300-020E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NH-0400-025E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0318-020E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0476-030E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0500-030E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0600-035E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0635-035E-KL	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)

Oznaczenie	Posuw na ostrze, f_z mm/ ostrze		Maks. grubość wióra, h_{ex} mm	
	Wartość początkow a	(min.- maks.)	Wartość początkow a	(min.- maks.)
QD-NE-0200-035M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0239-035M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0250-035M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0300-035M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0318-035M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NH-0400-040M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0476-045M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0500-045M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0600-050M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0635-050M-KM	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NE-0200-020E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0239-020E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0250-020E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0300-020E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0318-020E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NH-0400-025E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0476-030E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0500-030E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0600-035E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0635-035E-PL	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NE-0200-020E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030E-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035E-PM	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035E-PM	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-020M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030M-PM	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035M-PM	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035M-PM	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-035M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0239-035M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0250-035M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0300-035M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0318-035M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NH-0400-040M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0476-045M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0500-045M-PH	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NK-0600-050M-PH	0.12	(0.05-0.12)	0.1	(0.04-0.1)
QD-NK-0635-050M-PH	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	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-06UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-08UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-10UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-12UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-14UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150VM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16UN-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-200MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-300MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-350MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400VM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-450MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-500MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-550MM-TH	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-600MM-TH	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	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)
495-09T3M-PM	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.



GC4340 (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.



GC4330 (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 cermetu 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 GC4330 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 obydwie te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Gatunki do frezowania

M Stal nierdzewna austenityczna / ferrytyczna / martenzytyczna

Gatunki podstawowe



GC1040 (HC) - M30 (M15-M35)

Udarny gatunek z cienkim 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 cienkim 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 cienkim 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 cienkim 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 cienkim 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 cienkim pokryciem nakładanym metodą PVD do obróbki wykończeniowej w stabilnych warunkach z chłodziwem lub bez.



GC4330 (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.



GC4340 (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

K 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.



GC4340 (HC) - K40 (K30-K40)

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



GC4330 (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

N

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 ściernie.

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 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 obydwie te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny¹⁾

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

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. Doskonała 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

H

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.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CN Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si₃N₄).

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru¹⁾

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

Wiercenie

Wiertła z wymienną końcówką

CoroDrill® 870 J4

Wiertła na płytki wymienne

CoroDrill® DS20 J26

CoroDrill® 880 J34

Wiertło trepanacyjne J44

Coromant U, płytki wiertarska J47

Jakie rozwiązanie wiertarskie odpowiada Państwa potrzebom?

Można wybrać różne rozwiązania wiertarskie do wiercenia małych i średnich otworów:

- Wiertła z wymienną końcówką
- Wiertła z płytkami wymiennymi
- Wiertła pełnowęglkowe

Wybierając rodzaj wiertła, należy rozważyć wiele aspektów. Zasadnicze znaczenie ma klasa dokładności otworu, głębokość i średnica wiercenia. Ponadto należy rozważyć materiał przedmiotu obrabianego, konstrukcję przedmiotu, rozmiary partii i typ obrabiarki.

Ogólnie rzecz biorąc, wiertła symetryczne, takie jak wiertła pełnowęglkowe lub wiertła z wymienną końcówką, umożliwiają uzyskanie otworu o lepszej klasie dokładności i stosowanie większych posuwów niż wiertła o niesymetrycznym układzie ostrzy. Wiertła na płytki wymienne stanowią ekonomiczne rozwiązanie w przypadkach, gdy klasa dokładności otworu nie odgrywa najważniejszej roli, a ponieważ pracują z niższymi posuwami, wywierają na przedmiot obrabiany mniejszy nacisk w kierunku osiowym.

Zdecyduj się na odpowiednią strategię

Wiercenie często odbywa się na późnym etapie obróbki, po tym jak wcześniejsze czynności zwiększyły początkową wartość przedmiotu obrabianego. Czynność ta, choć pozornie prosta, ma złożony charakter. Konsekwencje tego mogą być poważne, jeśli dojdzie do usterki narzędzia lub jego przeciążenia. Dlatego ważne jest, aby mieć strategię osiągnięcia żądanych parametrów otworu.

Wiercenie głębokich otworów

- Proces wiercenia otworów o większej głębokości wymaga zastosowania dłuższych narzędzi, które są bardziej podatne na ugięcie
- Wióry mają dłuższy dystans do pokonania
- Podczas wiercenia otworów 6-7xD za pomocą wiertel serii CoroDrill DS20 konieczna jest redukcja posuwu podczas zagłębiania ostrzy w materiał i w momencie przechodzenia ostrzy przez dno otworu na drugą stronę. Wartość posuwu w miejscu zagłębiania powinna wynosić 75% zalecanej wartości posuwu, a podczas wyprowadzania ostrzy poza materiał – 0.05 mm/obr.

Co należy wziąć pod uwagę:

- Wierząc otwory o głębokości powyżej 6xD za pomocą wiertel serii CoroDrill 870, należy wykonać otwory prowadzące
- Upewnić się, że natężenie przepływu chłodziwa umożliwi odprowadzanie wiórów
- Dostosować parametry skrawania, aby uzyskać odpowiednią długość wiórów, stabilny przebieg procesu i spełnić wymagania dotyczące otworu

Osiągnięcie stabilności procesu

- Osiągnięcie stabilności procesu to ostateczny cel doboru strategii wiercenia
- Znaczenie mają tu liczne czynniki (chłodziwo, mocowanie, cechy obrabiarki itd.)
- Oprócz wspomnianych czynników, duży wpływ mają parametry skrawania

Dostosuj parametry skrawania, aby zoptymalizować proces pod kątem:

- Zwiększyć prędkość posuwu (zwiększając posuw na obrót)
- Zwiększyć trwałość narzędzia (zmniejszając prędkość skrawania)

	870	DS20	880	880	R416.7	R416
Typ wiertła	Wiertło z wymienną końcówką	Wiertło na płytce wymienne	Wiertło na płytce wymienne	Wiertło do dużych średnic na płytce wymienne	Wiertło trepanacyjne	Płytki wiertarska Coromant U
DC mm	10.00-33.00	15.00-40.00	12.00-63.50	65.00-84.00	60.00-110.00	
Obszar zastosowań wg ISO						
ULDR	3-10 x DC	4-7 x DC	2-3 x DC	3-4 x DC	2.5 x DC	
TCHA	H9-H10	IT13-IT14	H12-H13	IT13	IT13	
Chłodziwo	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	
Strona	J4	J26	J34	J34	J44	J47

Zastosowanie

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

CoroDrill® 870

Wysoce niezawodne i przewidywalne wiercenie

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

Złącze między końcówką a korpusem wiertła ma prostą konstrukcję, jest precyzyjne i stabilne. Dopracowane rowki 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.

Zastosowanie

- 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/corodril870

Korpusy wiertel

- Głębokości wiercenia: do 10-krotności średnicy wiertła
- Złącza: Chwyt cylindryczny ze ścięciem (ISO 9766)
- Dokładność otworów: H9-H10

Końcówki wiertel

- Nowe gatunki charakteryzują się dłuższymi okresami trwałości i przewidywalnym postępem zużycia
- 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

Przy dokręcaniu śruby zalecany 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.



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





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 średnicy otworu, mm	3×DC-8×DC 10×DC	0/+0.043 0/+0.070	0/+0.052 0/+0.084	0/+0.062 0/+0.100



CoroDrill® 870**Przegląd geometrii**

Geometria	Opisy geometrii
PM	 Geometria -PM zapewnia wszechstronność. Choć jest przede wszystkim przeznaczona do obróbki stali niskostopowych i niestopowych, zapewnia również dobry przebieg wiercenia i trwałość w przypadku obróbki stali nierdzewnych austenitycznych oraz żeliwa.
MM	 -MM ma taką samą mikro- i makrogeometrię jak -PM, natomiast wzmocniony jest ścin, co wydłuża okres trwałości zwłaszcza w przypadku stali nierdzewnych typu duplex.
KM	 -KM posiada taką samą mikrogeometrię jak PM. Różnicę w przypadku -KM stanowi faza na narożach, która umożliwia ograniczenie wyłamania w obrabianym materiale przy wycofaniu wiertła.
GP	 Geometria -GP przeznaczona jest do wiercenia otworów prowadzących. Zaprojektowano ją w oparciu o geometrię -PM, lecz ma ona większy kąt wierzchołkowy i inną klasę dokładności.

Przegląd gatunków**GC4334**

- Nowe, grube pokrycie PVD (AlTiN) zwiększa bezpieczeństwo ostrza, zapewnia odporność na narost na krawędzi i wykruszanie.
- Udarne, drobnopokryte podłoże o wysokiej zawartości Cr zapewnia wysoką niezawodność i odporność na wykruszanie.
- Pierwszy wybór do obróbki materiałów z grupy ISO P

GC3334

- Nowe wielowarstwowe (AlTiCrN) pokrycie PVD o większej odporności na ścieranie.
- Nowe, twarde i drobnopokryte podłoże, jeszcze bardziej zwiększa odporność na ścieranie.
- Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO K

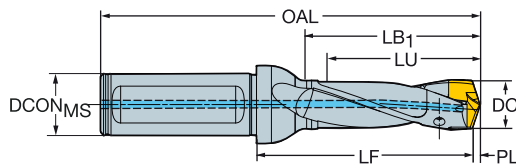
GC2334

- Nowe, cienkie, wielowarstwowe (AlTiCrN) pokrycie PVD o większej odporności na łuszczenie się i wykruszanie na pomocniczej krawędzi skrawającej.
- Udarne, drobnopokryte podłoże o dużej zawartości Cr zapewnia wysoką niezawodność i odporność na wykruszanie.
- Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO M

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 _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPM _p	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	0.151	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	0.187	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			
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			



J8



L2



N23



N6

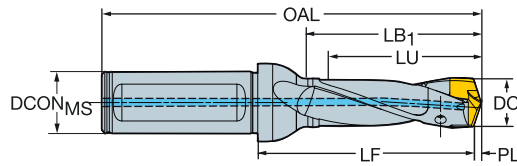


N15

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 _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MID _p
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	0.728	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	1.073	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	1.085	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	1.163	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	1.249	5000	
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			Części zamienne	
	Śruba płytki			Śruba płytki	
6	5513 031-15	19	5513 031-13		
7	5513 031-15	20	5513 031-14		
8	5513 031-15	21	5513 031-14		
9	5513 031-15	22	5513 031-14		
10	5513 031-12	23	5513 031-14		
11	5513 031-12	24	5513 031-16		
12	5513 031-12	25	5513 031-16		
13	5513 031-12	26	5513 031-16		
14	5513 031-12	27	5513 031-16		
15	5513 031-12	28	5513 031-17		
16	5513 031-13	29	5513 031-17		
17	5513 031-13	30	5513 031-17		
18	5513 031-13	31	5513 031-17		

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

J8



L2



N23

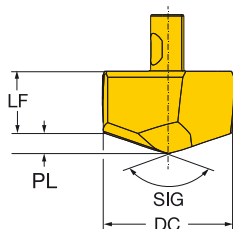
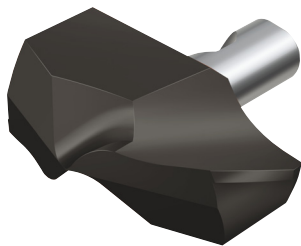


N6



N15

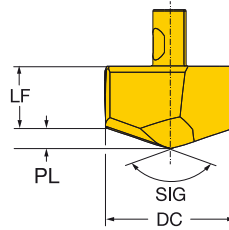
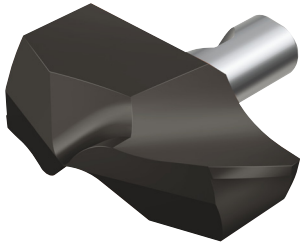
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P		M		K					
		3334	4334	2334	4334	3334	4334				
8	870-1100-8-PM	★						5.2	1.7	142°	H9
8	870-1100-8-MM		★					5.2	1.7	142°	H9
8	870-1100-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
8	870-1100-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.0	870-1110-8-PM	★						5.2	1.7	142°	H9
11.0	870-1110-8-MM		★					5.2	1.7	142°	H9
11.0	870-1110-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
11.0	870-1110-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.1	870-1111-8-PM	★						5.2	1.7	142°	H9
11.1	870-1111-8-MM		★					5.2	1.7	142°	H9
11.1	870-1111-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
11.1	870-1111-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.2	870-1120-8-PM	★						5.2	1.7	142°	H9
11.2	870-1120-8-MM		★					5.2	1.7	142°	H9
11.2	870-1120-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
11.2	870-1120-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.3	870-1130-8-PM	★						5.2	1.7	142°	H9
11.3	870-1130-8-MM		★					5.2	1.7	142°	H9
11.3	870-1130-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
11.3	870-1130-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.4	870-1140-8-PM	★						5.2	1.8	142°	H9
11.4	870-1140-8-MM		★					5.2	1.8	142°	H9
11.4	870-1140-8-KM	☆		★				4.9	2.0	142°	H9
11.4	870-1140-8-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
9	870-1150-9-PM	★						5.1	1.8	142°	H9
9	870-1150-9-MM		★					5.1	1.8	142°	H9
9	870-1150-9-KM	☆		★				4.8	2.1	142°	H9
9	870-1150-9-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.6	870-1160-9-PM	★						5.1	1.8	142°	H9
11.6	870-1160-9-MM		★					5.1	1.8	142°	H9
11.6	870-1160-9-KM	☆		★				4.8	2.1	142°	H9
11.6	870-1160-9-GP	★	★		★	☆	☆	5.2	1.3	152°	F9
11.7	870-1170-9-PM	★						5.1	1.8	142°	H9
11.7	870-1170-9-MM		★					5.1	1.8	142°	H9
11.7	870-1170-9-KM	☆		★				4.8	2.2	142°	H9
11.7	870-1170-9-GP	★	★		★	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9
11.8	870-1180-9-PM	★						5.1	1.8	142°	H9
11.8	870-1180-9-MM		★					5.1	1.8	142°	H9
11.8	870-1180-9-KM	☆		★				4.7	2.2	142°	H9
11.8	870-1180-9-GP	★	★		★	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9
11.9	870-1190-9-PM	★						5.1	1.8	142°	H9
11.9	870-1190-9-MM		★					5.1	1.8	142°	H9
11.9	870-1190-9-KM	☆		★				4.7	2.2	142°	H9
11.9	870-1190-9-GP	★	★		★	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9



J6



J50



J5

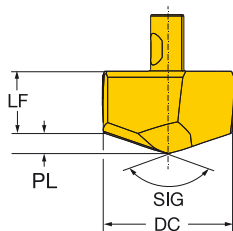
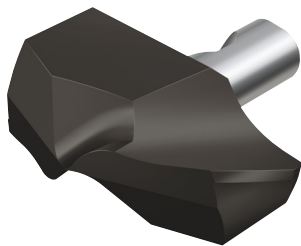


N23

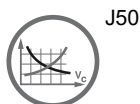


N6

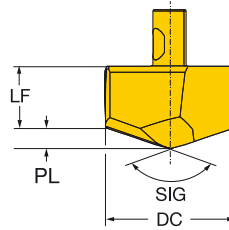
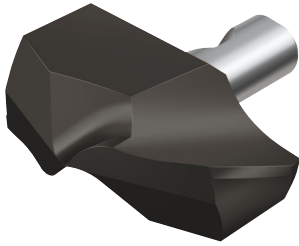
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA				
		P		M		K						N		S	
		3334	4334	2334	4334	3334	4334					2334	4334	3334	4334
13.00	12 870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9				
13.00	870-1300-12-PL	☆	★	★	★	★	★	5.4	2.6	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	13 870-1350-13-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



J50



J5

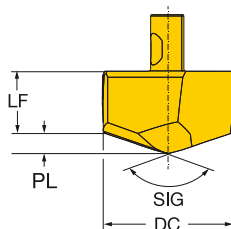
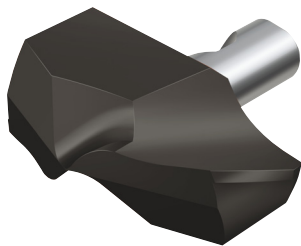


N23



N6

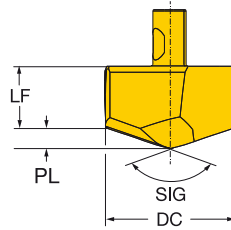
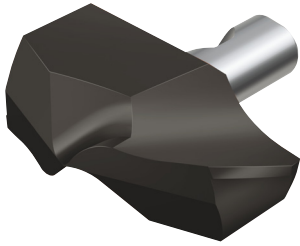
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
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-PL	☆						6.0	3.3	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



J50



J5

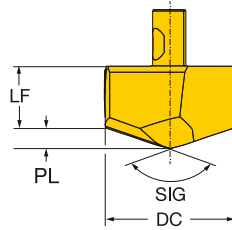
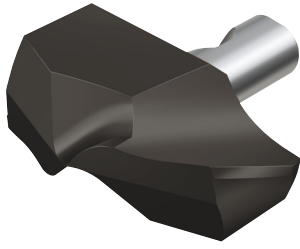


N23

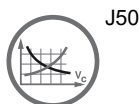


N6

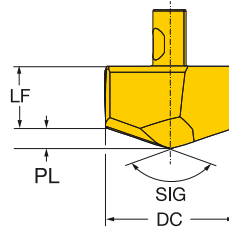
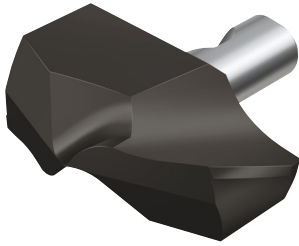
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
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-PL	☆	★					6.7	3.3	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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
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



J50



J5

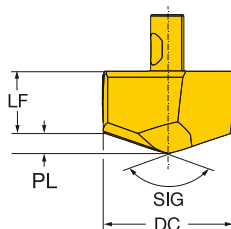
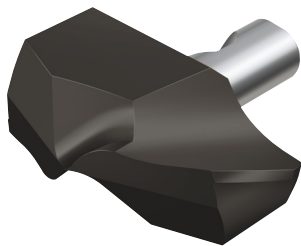


N23

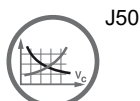


N6

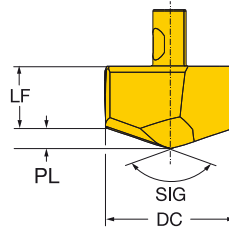
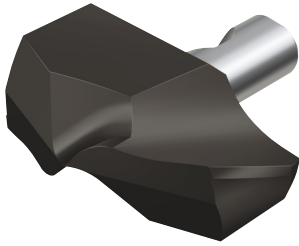
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
18.00	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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA				
		P		M		K						N		S	
		3334	4334	2334	4334	3334	4334					3334	4334	2334	4334
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-PL	☆	★					8.0	3.8	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-PL	☆	★					8.0	3.9	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-PL	☆	★					8.0	3.9	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-PL	☆	★					8.0	4.0	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



J50



J5

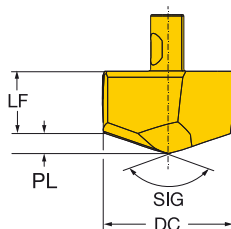
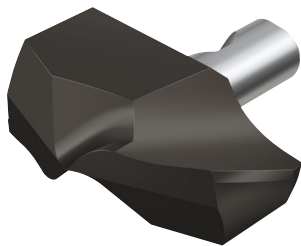


N23



N6

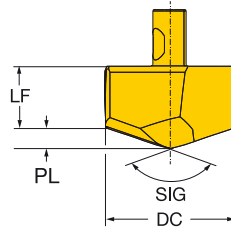
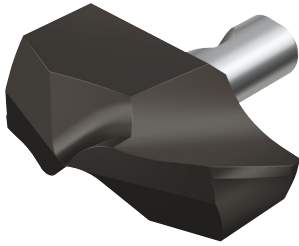
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
21	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



J50



J5



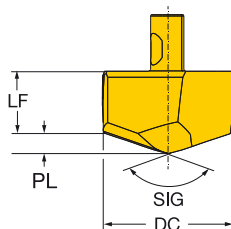
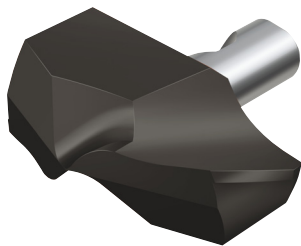
N23



N6



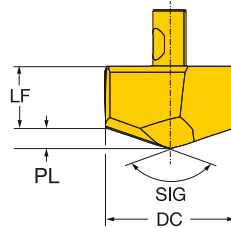
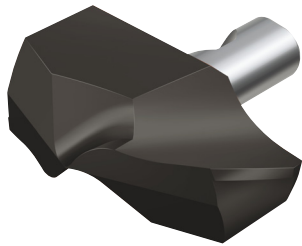
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
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-PL	☆	★				9.3	4.5	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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P		M		K					
		3334	4334	2334	4334	3334	4334				
23.00	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-PL	☆		★				9.7	4.8	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



J50



J5



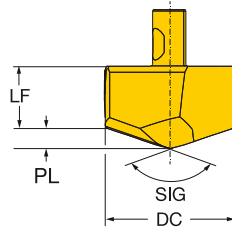
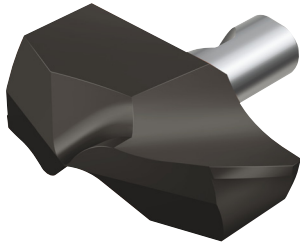
N23



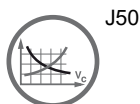
N6



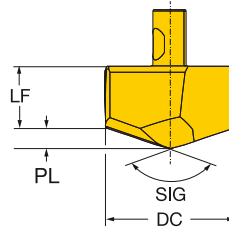
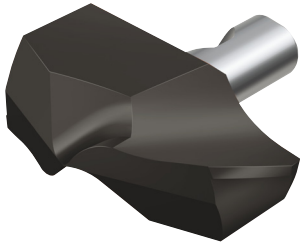
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm					LF	PL	SIG	TCHA			
		P	M	K	N	S							
		3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334				
24.00	24 870-2400-24-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



CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA				
		P		M		K						N		S	
		3334	4334	2334	4334	3334	4334					2334	4334	3334	4334
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
25.65	870-2565-25-PL	☆		★								10.5	5.2	142°	H9
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



J50



J5



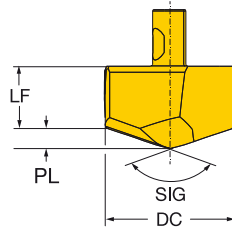
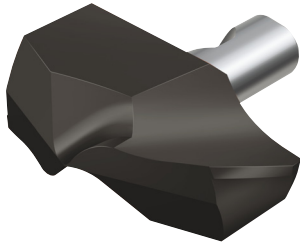
N23



N6



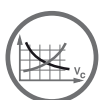
CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA		
		P	M	K	N	S							
		3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334				
27.00	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	28 870-2800-28-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	29 870-2900-29-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	30 870-3000-30-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



J50



J5

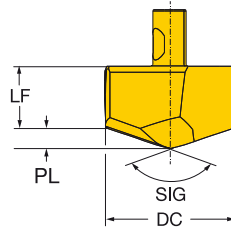
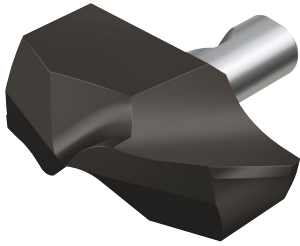


N23



N6

CoroDrill® 870, końcówki do wiertel



DC	Oznaczenie	Wymiary, mm						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
31.00	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



J50



J5



N23



N6

CoroDrill® DS20

Wiertło na płytki wymienne

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Bezpieczny, wysoce niezawodny proces skrawania o wysokiej produktywności
- Uniwersalne wiertło, umożliwiające dobre formowanie wiórów i szeroki zakres parametrów skrawania
- Zoptymalizowana kontrola splotu i odprowadzanie wiórów
- Lekka obróbka i bardzo niskie opory skrawania
- Jedyne wiertła na płytki wymienne mogące wiercić otwory na głębokość do 7 x DC

Modułowe złącze wiertarskie MDI

Adaptory MDI są dostępne w wersjach Coromant Capto® oraz HSK i zapewniają wysoką precyzję, doskonałe możliwości centrowania i okazją ograniczenia ogólnego zasobu narzędzi. Patrz strona L2



www.sandvik.coromant.com/corodrills20

Korpusy wiertel

- Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766
- Modułowe złącze wiertarskie (Modular Drilling Interface, MDI)

Płytki

- Płytki o zoptymalizowanej geometrii do wszystkich materiałów

D_c min mm	D_c max mm	Osiągalna dolna odchyłka od wymiaru (TCHAL)				Osiągalna górna odchyłka od wymiaru (TCHAU)			
		4xD	5xD	6xD	7xD	4xD	5xD	6xD	7xD
15.00	18.00	0	0	-0.1	-0.1	0.27	0.27	0.4	0.4
18.01	30.00	0	0	-0.1	-0.1	0.33	0.33	0.4	0.4
30.01	40.00	0	0	-0.1	-0.1	0.39	0.39	0.4	0.4



J28











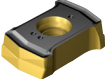
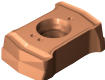


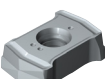


J33



N6

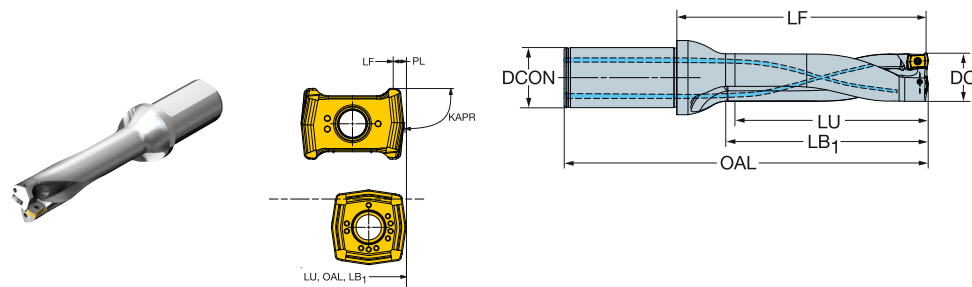
Przegląd płytek

Płytki centralna		Opisy geometrii	
L5		P M N S H	<ul style="list-style-type: none"> - Materiały generujące długie wióry - Do stali hartowanych - Obróbka z małymi i średnimi posuwami - Niskie opory skrawania
M7		P K	<ul style="list-style-type: none"> - Materiały generujące krótkie wióry - Obróbka z małym i dużym posuwem - Wytrzymałe, wzmocnione ostrze
Płytki zewnętrzna		Opisy geometrii	
M7W		P K H	<ul style="list-style-type: none"> - Pierwszy wybór do obróbki materiałów generujących krótkie wióry - Obróbka z małym i dużym posuwem - Wytrzymałe, wzmocnione ostrze
L5W		P M N S	<ul style="list-style-type: none"> - Materiały generujące długie wióry - Obróbka z małymi i średnimi posuwami - Niskie opory skrawania
H5W		P M	<ul style="list-style-type: none"> - Uzupełnienie obróbki materiałów generujących długie wióry - Praca z małymi i średnimi posuwami - Ujemny ścin T - Wysokie opory skrawania
S5W		M N S	<ul style="list-style-type: none"> - Ostre krawędzie, bardzo małe opory skrawania - Do niskich posuwów
L6W		P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - Uniwersalna geometria do produkcji mieszanej - Pierwszy wybór do obróbki Inconelu i stali hartowanej - Obróbka z małymi i średnimi posuwami - Niskie opory skrawania
Płytki centralna		Opisy gatunków	
	P K S H	GC1344	<ul style="list-style-type: none"> - Pokrycie PVD wykonane w technologii Zertivo® - Doskonała udarność i odporność na ścieranie
	M S	GC1144	<ul style="list-style-type: none"> - Gatunek z pokryciem PVD do wszystkich materiałów z grupy ISO M i tytanu
	N S	H13A	<ul style="list-style-type: none"> - Uniwersalny, udarny i niepokrywany gatunek, najlepszy do prędkości od niskich do średnich - Gatunek uzupełniający do materiałów z grupy ISO S
Płytki zewnętrzna		Opisy gatunków	
	P M K H	GC4334	<ul style="list-style-type: none"> - Warunki dobre do średnich - Pokrycie CVD wykonane w technologii Inveio® zapewnia dużą odporność na zużycie
	M S	GC2044	<ul style="list-style-type: none"> - Pokrycie tlenkowe PVD zapewnia doskonałą odporność na ścieranie
	P M K N S H	GC4344	<ul style="list-style-type: none"> - Pokrycie PVD wykonane w technologii Zertivo® - Do ciężkiej i wymagającej obróbki - Oferuje dobre właściwości krawędzi skrawającej oraz powtarzalną trwałość
	P K	GC4324	<ul style="list-style-type: none"> - Pokrycie MT-CVD w technologii Inveio® - Produktywny wybór w stabilnych warunkach
	N S	H13A	<ul style="list-style-type: none"> - Uniwersalny, udarny i niepokrywany gatunek, najlepszy do prędkości od niskich do średnich - Gatunek uzupełniający do materiałów z grupy ISO S

CoroDrill® DS20, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



DC		LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	Wymiary, mm							RPMX	
DC	01C	01P						DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	
15.00	01C	01P	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-04	20.00	80.69	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.190	24000
			20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-05	20.00	95.69	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.200	15000
			20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-06	20.00	110.69	161.00	93.00	0.46	81°	10	0.210	11000
			20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-07	20.00	125.69	176.00	108.00	0.46	81°	10	0.219	8000
16.00	01C	01P	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-04	20.00	84.69	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.220	22000
			20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-05	20.00	100.69	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.212	14000
			20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-06	20.00	116.69	167.00	99.00	0.46	81°	10	0.224	10000
			20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-07	20.00	132.69	183.00	115.00	0.46	81°	10	0.236	7000
17.00	01C	01P	20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-04	20.00	88.69	139.00	71.00	0.46	81°	10	0.211	21000
			20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-05	20.00	105.69	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.226	13000
			20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-06	20.00	122.69	173.00	105.00	0.46	81°	10	0.240	9000
			20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-07	20.00	139.69	190.00	122.00	0.46	81°	10	0.255	7000
18.00	01C	01P	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-04	25.00	96.69	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.348	20000
			25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-05	25.00	114.69	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.366	13000
			25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-06	25.00	132.69	189.00	111.00	0.46	81°	10	0.383	9000
			25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-07	25.00	150.69	207.00	129.00	0.46	81°	10	0.400	6000
19.00	02C	02P	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-04	25.00	100.62	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.348	19000
			25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-05	25.00	119.62	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.367	12000
			25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-06	25.00	138.62	195.00	117.00	0.55	81°	10	0.387	8000
			25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-07	25.00	157.62	214.00	136.00	0.55	81°	10	0.405	6000
20.00	02C	02P	25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-04	25.00	104.62	161.00	83.00	0.55	81°	10	0.364	18000
			25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-05	25.00	124.62	181.00	103.00	0.55	81°	10	0.386	11000
			25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-06	25.00	144.62	201.00	123.00	0.55	81°	10	0.409	8000
			25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-07	25.00	164.62	221.00	143.00	0.55	81°	10	0.431	6000
21.00	02C	02P	25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-04	25.00	108.62	165.00	87.00	0.55	81°	10	0.381	17000
			25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-05	25.00	129.62	186.00	108.00	0.55	81°	10	0.407	11000
			25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-06	25.00	150.62	207.00	129.00	0.55	81°	10	0.434	8000
			25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-07	25.00	171.62	228.00	150.00	0.55	81°	10	0.460	5000
22.00	02C	02P	25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-04	25.00	112.62	169.00	91.00	0.55	81°	10	0.401	16000
			25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-05	25.00	134.62	191.00	113.00	0.55	81°	10	0.431	10000
			25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-06	25.00	156.62	213.00	135.00	0.55	81°	10	0.463	7000
			25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-07	25.00	178.62	235.00	157.00	0.55	81°	10	0.494	5000
23.00	03C	03P	25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-04	25.00	117.53	174.00	96.00	0.66	81°	10	0.420	15000
			25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-05	25.00	140.53	197.00	119.00	0.66	81°	10	0.452	10000
			25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-06	25.00	163.53	220.00	142.00	0.66	81°	10	0.488	7000
			25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-07	25.00	186.53	243.00	165.00	0.66	81°	10	0.524	5000
24.00	03C	03P	25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-04	25.00	121.53	178.00	100.00	0.66	81°	10	0.439	15000
			25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-05	25.00	145.53	202.00	124.00	0.66	81°	10	0.550	9000
			25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-06	25.00	169.53	226.00	148.00	0.66	81°	10	0.520	6000
			25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-07	25.00	193.53	250.00	172.00	0.66	81°	10	0.561	5000
25.00	03C	03P	25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-04	25.00	125.53	182.00	104.00	0.66	81°	10	0.463	14000
			25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-05	25.00	150.53	207.00	129.00	0.66	81°	10	0.510	9000
			25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-06	25.00	175.53	232.00	154.00	0.66	81°	10	0.557	6000
			25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-07	25.00	200.53	257.00	179.00	0.66	81°	10	0.603	4000

Części zamienne	
DC	Śruba płytki
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

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



J33



N23

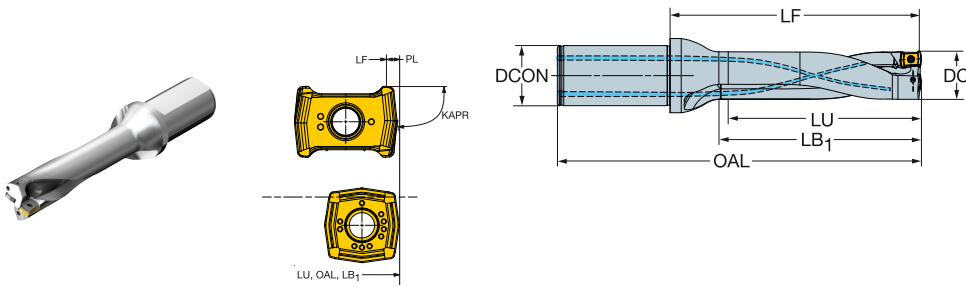


N15

CoroDrill® DS20, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



DC		LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	Wymiary, mm						RPMX			
DC	03C	03P						DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	(BAR)	(KG)		
26.00	03C	03P	104.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-04	32.00	133.53	194.00	108.00	0.66	81°	10	0.600	14000
			130.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-05	32.00	159.53	220.00	134.00	0.66	81°	10	0.758	9000
			156.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-06	32.00	185.53	246.00	160.00	0.66	81°	10	0.812	6000
			182.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-07	32.00	211.53	272.00	186.00	0.66	81°	10	0.865	4000
27.00	03C	03P	108.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-04	32.00	136.53	197.00	112.00	0.66	81°	10	0.734	13000
			135.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-05	32.00	163.53	224.00	139.00	0.66	81°	10	0.794	8000
			162.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-06	32.00	190.53	251.00	166.00	0.66	81°	10	0.854	6000
			189.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-07	32.00	217.53	278.00	193.00	0.66	81°	10	0.912	4000
28.00	04C	04P	112.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-04	32.00	140.16	201.00	116.00	0.83	81°	10	0.743	13000
			140.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-05	32.00	168.16	229.00	144.00	0.83	81°	10	0.809	8000
			168.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-06	32.00	196.16	257.00	172.00	0.83	81°	10	0.874	6000
			196.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-07	32.00	224.16	285.00	200.00	0.83	81°	10	0.939	4000
29.00	04C	04P	116.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-04	32.00	144.16	205.00	120.00	0.83	81°	10	0.773	12000
			145.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-05	32.00	173.16	234.00	149.00	0.83	81°	10	0.846	8000
			174.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-06	32.00	202.16	263.00	178.00	0.83	81°	10	0.918	5000
			203.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-07	32.00	231.16	292.00	207.00	0.83	81°	10	0.991	4000
30.00	04C	04P	120.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-04	32.00	148.16	209.00	124.00	0.83	81°	10	0.805	12000
			150.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-05	32.00	178.16	239.00	154.00	0.83	81°	10	0.885	8000
			180.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-06	32.00	208.16	269.00	184.00	0.83	81°	10	0.966	5000
			210.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-07	32.00	238.16	299.00	214.00	0.83	81°	10	1.046	4000
31.00	04C	04P	124.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-04	40.00	158.16	229.00	128.00	0.83	81°	10	1.250	12000
			155.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-05	40.00	189.16	260.00	159.00	0.83	81°	10	1.339	7000
			186.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-06	40.00	220.16	291.00	190.00	0.83	81°	10	1.428	5000
			217.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-07	40.00	251.16	322.00	221.00	0.83	81°	10	1.516	4000
32.00	04C	04P	128.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-04	40.00	162.16	233.00	132.00	0.83	81°	10	1.286	11000
			160.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-05	40.00	194.16	265.00	164.00	0.83	81°	10	1.384	7000
			192.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-06	40.00	226.16	297.00	196.00	0.83	81°	10	1.481	5000
			224.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-07	40.00	258.16	329.00	228.00	0.83	81°	10	1.579	3000
33.00	04C	04P	132.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-04	40.00	165.16	236.00	136.00	0.83	81°	10	1.313	11000
			165.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-05	40.00	198.16	269.00	169.00	0.83	81°	10	1.420	7000
			198.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-06	40.00	231.16	302.00	202.00	0.83	81°	10	1.527	5000
			231.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-07	40.00	264.16	335.00	235.00	0.83	81°	10	1.634	3000
34.00	05C	05P	136.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-04	40.00	169.28	240.00	140.00	1.00	81°	10	1.354	11000
			170.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-05	40.00	203.28	274.00	174.00	1.00	81°	10	1.471	7000
			204.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-06	40.00	237.28	308.00	208.00	1.00	81°	10	1.531	4000
			238.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-07	40.00	271.28	342.00	242.00	1.00	81°	10	1.705	3000
35.00	05C	05P	140.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-04	40.00	173.28	244.00	144.00	1.00	81°	10	1.398	10000
			175.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-05	40.00	208.28	279.00	179.00	1.00	81°	10	1.525	6000
			210.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-06	40.00	243.28	314.00	214.00	1.00	81°	10	1.653	4000
			245.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-07	40.00	278.28	349.00	249.00	1.00	81°	10	1.781	3000
36.00	05C	05P	144.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-04	40.00	177.28	248.00	148.00	1.00	81°	10	1.443	10000
			180.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-05	40.00	213.28	284.00	184.00	1.00	81°	10	1.582	6000
			216.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-06	40.00	249.28	320.00	220.00	1.00	81°	10	1.721	4000
			252.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-07	40.00	285.28	356.00	256.00	1.00	81°	10	1.860	3000

Części zamienne	
DC	Śruba płytki
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

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

J33



N23

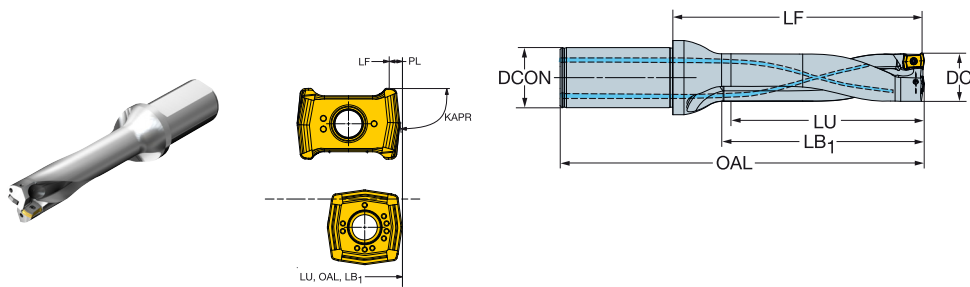


N15

CoroDrill® DS20, wiertło na płytki wymienne

Chwyć cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



DC		LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	Wymiary, mm							RPMX		
05C	05P							DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG		
37.00	05C	05P	148.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-04	40.00	181.28	252.00	152.00	1.00	81°	10	1.492	10000
			185.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-05	40.00	218.28	289.00	189.00	1.00	81°	10	1.643	6000
			222.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-06	40.00	255.28	326.00	226.00	1.00	81°	10	1.794	4000
			259.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-07	40.00	292.28	363.00	263.00	1.00	81°	10	1.945	3000
38.00	05C	05P	152.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-04	40.00	185.28	256.00	156.00	1.00	81°	10	1.543	9000
			190.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-05	40.00	223.28	294.00	194.00	1.00	81°	10	1.707	6000
			228.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-06	40.00	261.28	332.00	232.00	1.00	81°	10	1.870	4000
			266.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-07	40.00	299.28	370.00	270.00	1.00	81°	10	2.390	3000
39.00	05C	05P	156.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-04	40.00	189.28	260.00	160.00	1.00	81°	10	1.597	9000
			195.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-05	40.00	228.28	299.00	199.00	1.00	81°	10	1.774	6000
			234.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-06	40.00	267.28	338.00	238.00	1.00	81°	10	1.950	4000
			273.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-07	40.00	306.28	377.00	277.00	1.00	81°	10	2.127	3000
40.00	05C	05P	160.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-04	40.00	193.28	264.00	164.00	1.00	81°	10	1.654	9000
			200.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-05	40.00	233.28	304.00	204.00	1.00	81°	10	1.844	6000
			240.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-06	40.00	273.28	344.00	244.00	1.00	81°	10	2.035	4000
			280.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-07	40.00	313.28	384.00	284.00	1.00	81°	10	2.226	3000

Części zamienne

DC	Śruba płytki
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

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



J33



N23

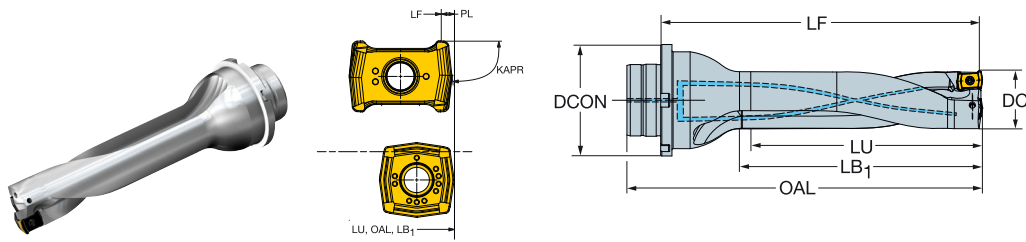


N15

CoroDrill® DS20, wiertło na płytki wymienne

Modułowe złącze wiertarskie

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



										Wymiary, mm									
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
15.00	01C	01P	60.00	MDI-20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500DM20-04	20.00	88.69	104.00	63.00	0.46	81°	10	0.191	24000		
			105.00	MDI-20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500DM20-07	20.00	133.69	149.00	108.00	0.46	81°	10	0.204	8000		
16.00	01C	01P	64.00	MDI-20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600DM20-04	20.00	92.69	108.00	67.00	0.46	81°	10	0.199	22000		
			112.00	MDI-20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600DM20-07	20.00	140.69	156.00	115.00	0.46	81°	10	0.219	7000		
17.00	01C	01P	68.00	MDI-20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700DM20-04	20.00	96.69	112.00	71.00	0.46	81°	10	0.211	21000		
			119.00	MDI-20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700DM20-07	20.00	147.69	163.00	122.00	0.46	81°	10	0.236	7000		
18.00	01C	01P	72.00	MDI-25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800DM25-04	25.00	104.69	120.00	75.00	0.46	81°	10	0.317	20000		
			126.00	MDI-25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800DM25-07	25.00	158.69	174.00	129.00	0.46	81°	10	0.353	6000		
19.00	02C	02P	76.00	MDI-25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900DM25-04	25.00	108.62	124.00	79.00	0.55	81°	10	0.313	19000		
			133.00	MDI-25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900DM25-07	25.00	165.62	181.00	136.00	0.55	81°	10	0.389	6000		
20.00	02C	02P	80.00	MDI-25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000DM25-04	25.00	112.62	128.00	83.00	0.55	81°	10	0.340	18000		
			140.00	MDI-25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000DM25-07	25.00	172.62	188.00	143.00	0.55	81°	10	0.400	6000		
21.00	02C	02P	84.00	MDI-25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100DM25-04	25.00	116.62	132.00	87.00	0.55	81°	10	0.342	17000		
			147.00	MDI-25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100DM25-07	25.00	179.62	195.00	150.00	0.55	81°	10	0.425	5000		
22.00	02C	02P	88.00	MDI-25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200DM25-04	25.00	120.62	136.00	91.00	0.55	81°	10	0.381	16000		
			154.00	MDI-25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200DM25-07	25.00	186.62	202.00	157.00	0.55	81°	10	0.500	5000		
23.00	03C	03P	92.00	MDI-25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300DM25-04	25.00	125.53	141.00	96.00	0.66	81°	10	0.379	15000		
			161.00	MDI-25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300DM25-07	25.00	194.53	210.00	165.00	0.66	81°	10	0.488	5000		
24.00	03C	03P	96.00	MDI-25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400DM25-04	25.00	129.53	145.00	100.00	0.66	81°	10	0.400	15000		
			168.00	MDI-25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400DM25-07	25.00	201.53	217.00	172.00	0.66	81°	10	0.600	5000		
25.00	03C	03P	100.00	MDI-25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500DM25-04	25.00	133.53	149.00	104.00	0.66	81°	10	0.446	14000		
			175.00	MDI-25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500DM25-07	25.00	208.53	224.00	179.00	0.66	81°	10	0.600	4000		
26.00	03C	03P	104.00	MDI-32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600DM32-04	32.00	142.53	158.00	108.00	0.66	81°	10	0.700	14000		
			182.00	MDI-32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600DM32-07	32.00	220.53	236.00	186.00	0.66	81°	10	0.808	4000		
27.00	03C	03P	108.00	MDI-32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700DM32-04	32.00	146.53	162.00	112.00	0.66	81°	10	0.700	13000		
			189.00	MDI-32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700DM32-07	32.00	227.53	243.00	193.00	0.66	81°	10	0.853	4000		
28.00	04C	04P	112.00	MDI-32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800DM32-04	32.00	150.16	166.00	116.00	0.83	81°	10	0.705	13000		
			196.00	MDI-32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800DM32-07	32.00	234.16	250.00	200.00	0.83	81°	10	0.901	4000		
29.00	04C	04P	116.00	MDI-32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900DM32-04	32.00	154.16	170.00	120.00	0.83	81°	10	0.734	12000		
			203.00	MDI-32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900DM32-07	32.00	241.16	257.00	207.00	0.83	81°	10	0.952	4000		
30.00	04C	04P	120.00	MDI-32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000DM32-04	32.00	158.16	174.00	124.00	0.83	81°	10	0.766	12000		
			210.00	MDI-32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000DM32-07	32.00	248.16	264.00	214.00	0.83	81°	10	1.008	4000		
31.00	04C	04P	124.00	MDI-32	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100DM32-04	32.00	164.16	180.00	128.00	0.83	81°	10	0.818	12000		
			217.00	MDI-32	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100DM32-07	32.00	256.16	272.00	221.00	0.83	81°	10	1.075	4000		
32.00	04C	04P	128.00	MDI-40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200DM40-04	40.00	175.16	191.00	132.00	0.83	81°	10	1.260	11000		
			224.00	MDI-40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200DM40-07	40.00	271.16	287.00	228.00	0.83	81°	10	1.553	3000		
33.00	04C	04P	132.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300DM40-04	40.00	179.16	195.00	136.00	0.83	81°	10	1.299	11000		
			231.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300DM40-07	40.00	278.16	294.00	235.00	0.83	81°	10	1.620	3000		

Części zamienne	
DC	Śruba płytki
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-59.00	416.1-834

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

J33



N23

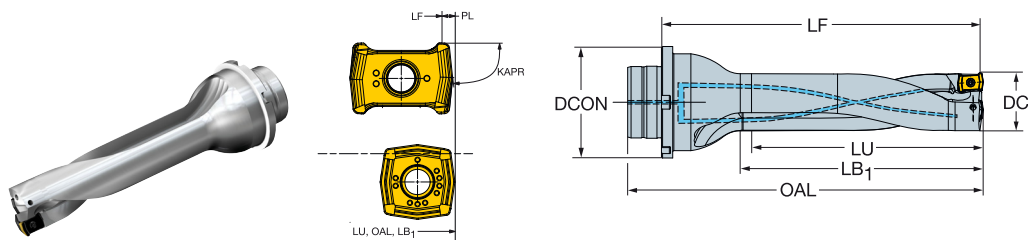


N15

CoroDrill® DS20, wiertło na płytki wymienne

Modułowe złącze wiertarskie

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

DC	05P	05P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
34.00	05P	05P	136.00	MDI-40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400DM40-04	40.00	183.28	199.00	140.00	1.00	81°	10	1.340	11000
			238.00	MDI-40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400DM40-07	40.00	285.28	301.00	242.00	1.00	81°	10	1.691	3000
35.00	05C	05C	140.00	MDI-40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500DM40-04	40.00	187.28	203.00	144.00	1.00	81°	10	1.383	10000
			245.00	MDI-40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500DM40-07	40.00	292.28	308.00	249.00	1.00	81°	10	1.766	3000
36.00	05C	05C	144.00	MDI-40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600DM40-04	40.00	191.28	207.00	148.00	1.00	81°	10	1.429	10000
			252.00	MDI-40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600DM40-07	40.00	299.28	315.00	256.00	1.00	81°	10	1.846	3000
37.00	05P	05P	148.00	MDI-40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700DM40-04	40.00	195.28	211.00	152.00	1.00	81°	10	1.477	10000
			259.00	MDI-40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700DM40-07	40.00	306.28	322.00	263.00	1.00	81°	10	1.930	3000
38.00	05P	05P	152.00	MDI-40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800DM40-04	40.00	199.28	215.00	156.00	1.00	81°	10	1.529	9000
			266.00	MDI-40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800DM40-07	40.00	313.28	329.00	270.00	1.00	81°	10	2.019	3000
39.00	05C	05C	156.00	MDI-40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900DM40-04	40.00	203.28	219.00	160.00	1.00	81°	10	1.582	9000
			273.00	MDI-40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900DM40-07	40.00	320.28	336.00	277.00	1.00	81°	10	2.113	3000
40.00	05C	05P	160.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000DM40-04	40.00	206.28	222.00	164.00	1.00	81°	10	1.624	9000
			280.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000DM40-07	40.00	326.28	342.00	284.00	1.00	81°	10	2.196	3000

	Części zamienne
DC	Śruba płytki
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-59.00	416.1-834

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



J33



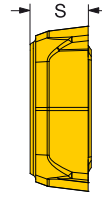
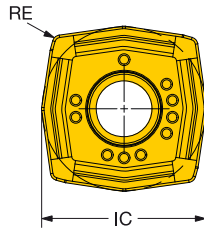
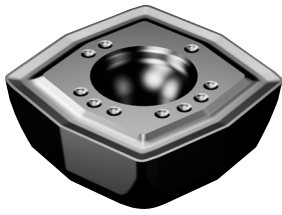
N23



N15

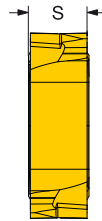
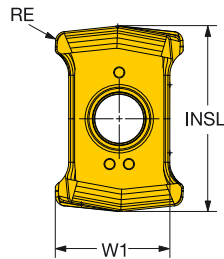
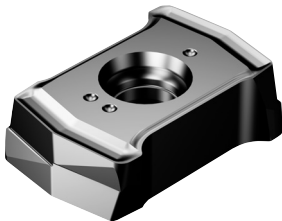
CoroDrill® DS20, płytki do wiertel

Płytki centralna



INSUC	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm			
		1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	1344	S	RE	IC
01C	C DS20-0104-C-L5	★	★		★	★	★	★	2.30	0.35	6.0
01C	C DS20-0104-C-M7	★		★				★	2.30	0.35	6.0
02C	C DS20-0205-C-L5	★	★		★	★	★	★	2.60	0.35	7.3
02C	C DS20-0205-C-M7	★		★				★	2.60	0.35	7.3
03C	C DS20-0306-C-L5	★	★		★	★	★	★	3.00	0.35	8.9
03C	C DS20-0306-C-M7	★		★				★	3.00	0.35	8.9
04C	C DS20-0407-C-L5	★	★		★	★	★	★	3.20	0.35	11.1
04C	C DS20-0407-C-M7	★		★				★	3.20	0.35	11.1
05C	C DS20-0508-C-L5	★	★		★	★	★	★	3.50	0.35	13.4
05C	C DS20-0508-C-M7	★		★				★	3.50	0.35	13.4

Płytki zewnętrzna



INSUC	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm									
		4324	4334	4344	2044	4334	4344	H13A	2044	4344	4334	S	RE	W1			
01P	P DS20-0104-P-H5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.73	0.40	5.0
01P	P DS20-0104-P-L5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.73	0.40	5.0
01P	P DS20-0104-P-L6W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.73	0.40	5.0
01P	P DS20-0104-P-M7W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.73	0.40	5.0
01P	P DS20-0104-P-S5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.73	0.40	5.0
02P	P DS20-0205-P-H5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.10	0.50	6.1
02P	P DS20-0205-P-L5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.10	0.50	6.1
02P	P DS20-0205-P-L6W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.10	0.50	6.1
02P	P DS20-0205-P-M7W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.10	0.50	6.1
02P	P DS20-0205-P-S5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.10	0.50	6.1
03P	P DS20-0306-P-H5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.53	0.60	7.3
03P	P DS20-0306-P-L5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.53	0.60	7.3
03P	P DS20-0306-P-L6W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.53	0.60	7.3
03P	P DS20-0306-P-M7W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.53	0.60	7.3
03P	P DS20-0306-P-S5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.53	0.60	7.3
04P	P DS20-0407-P-H5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.25	0.70	9.2
04P	P DS20-0407-P-L5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.25	0.70	9.2
04P	P DS20-0407-P-L6W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.25	0.70	9.2
04P	P DS20-0407-P-M7W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.25	0.70	9.2
04P	P DS20-0407-P-S5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.25	0.70	9.2
05P	P DS20-0508-P-H5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.75	0.80	11.2
05P	P DS20-0508-P-L5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.75	0.80	11.2
05P	P DS20-0508-P-L6W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.75	0.80	11.2
05P	P DS20-0508-P-M7W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.75	0.80	11.2
05P	P DS20-0508-P-S5W	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.75	0.80	11.2



J28



J54



N23

CoroDrill® 880

Wiertło na płytki wymienne

Obszar zastosowań wg 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®
- Chwył cylindryczny ze ścięciem (ISO 9766)
- Złącze VL

Płytki

- Płytki o zoptymalizowanej geometrii do wszystkich materiałów

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



J36

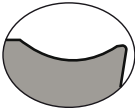

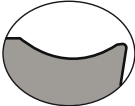
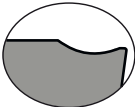


J42



N6

CoroDrill® 880**Przegląd geometrii**

Geometria	Opisy geometrii	
LM		<ul style="list-style-type: none"> - Pierwszy wybór do obróbki stali niskowęglowej - Uniwersalna geometria z wszechstronnym łamaczem wiórów - Działa najlepiej przy niskich i średnich posuwach - Zapewnia małe opory skrawania
GR		<ul style="list-style-type: none"> - Pierwszy wybór do obróbki stali stopowych i żeliw - Najlepiej skrawa przy średnich i wysokich posuwach
MS		<ul style="list-style-type: none"> - Pierwszy wybór do obróbki materiałów nierdzewnych i nieżelaznych - Ostra krawędź generuje małe opory skrawania
GM		<ul style="list-style-type: none"> - Małe opory skrawania - Praca z małymi i średnimi posuwami

Przegląd gatunków**4334**

- Pierwszy wybór w normalnych warunkach do materiałów z grup ISO P i K
- Rozwiązanie uzupełniające do obróbki materiałów z grupy ISO M w stabilnych warunkach

4324

- Odporne na ścieranie rozwiązanie do obróbki materiałów z grup ISO P i K

4344

- Wysoce niezawodny gatunek sprawdzający się w obróbce wszystkich typów materiałów

2044

- Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO M
- Rozwiązanie uzupełniające do obróbki materiałów z grupy ISO S

N124

- Diamentowe pokrycie
- Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO N

H13A

- Gatunek niepokrywany

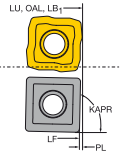
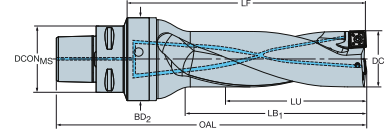
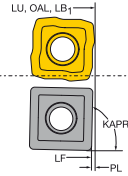
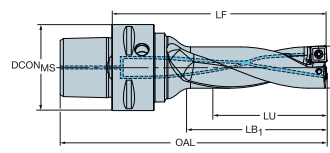
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Coromant Capto® – wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

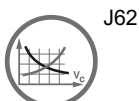
1

2



Wymiary, mm

DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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

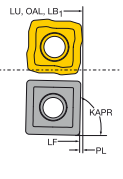
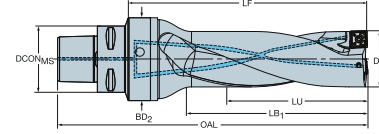
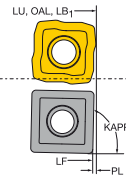
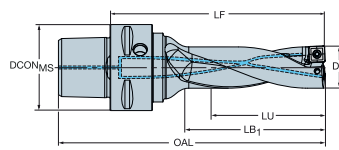


CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne**Coromant Capto® – wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa**

DSGN

1

2



Wymiary, mm

DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	BD ₂	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
32.00	06C	06P	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	
				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	
				C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C6-03	63.00	149.38	188.00	103.00	0.61	88°	10	1.429	16000	
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	
				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	
				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	
35.00	06C	06P	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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
38.00	07C	07P	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	
				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	
				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	
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	
				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	
				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	
41.00	07C	07P	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	
				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
				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	
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
				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	

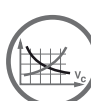
Części zamienne	
DC	Śruba płytki
12.70-16.00	01-02 5513 020-87
16.50-19.50	03 5513 020-33
20.00-23.00	04 5513 020-58
24.00-29.00	05 5513 020-57
30.00-42.00	06-07 416.1-833

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

J42



L2



J62



J35



ISO 13399



N23



N6

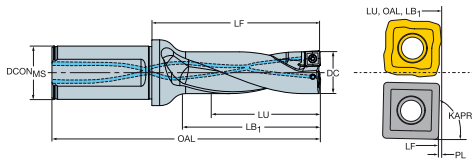


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwył cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

DC	01C	01P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	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
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
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
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	0.194	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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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



J42



L2



J62



J35



N23



N6

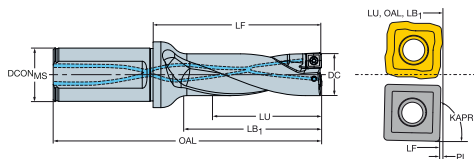
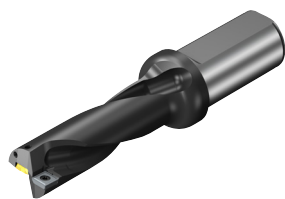


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



								Wymiary, mm									
DC			LU	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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	1.800	15000



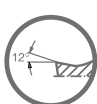
J42



L2



J62



J35



N23



N6

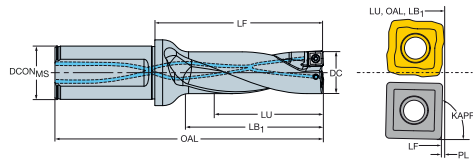


N15

CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Chwył cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Wymiary, mm

DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
12.00-16.00	01-02 5513 020-87
16.50-19.50	03 5513 020-33
20.00-23.90	04 5513 020-58
24.00-28.50	05 5513 020-57
30.00-41.00	06-07 416.1-833
44.00-63.00	08-09 416.1-834

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



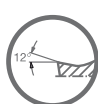
J42



L2



J62



J35



N23



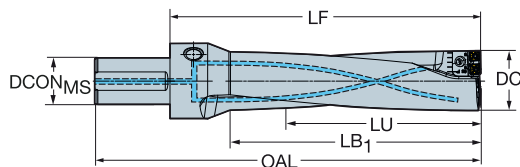
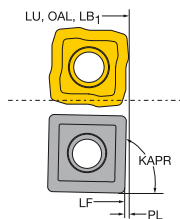
N6



N15

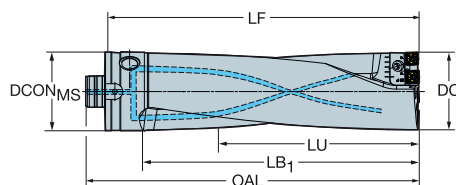
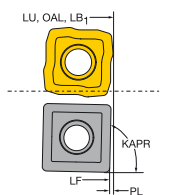
CoroDrill® 880, wiertło na płytki wymienne

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766

									Wymiary, mm									
DC	C I I P				LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	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	7.105	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



Złącze VL

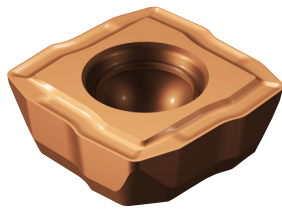
									Wymiary, mm									
DC	C I I P				LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
80.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	10.500	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300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

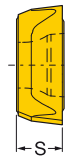
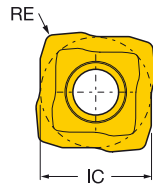


CoroDrill® 880, płytki do wiertel

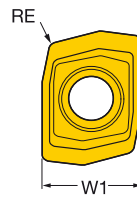
Płytki centralna



880..C



880-01..C



INSUC	Oznaczenie	Wymiary, mm															
		P		M		K		N		S		H	S	RE	IC	W1	
		1044	1044	1144	1044	H13A	N134	1044	1144	H13A	1044						
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		



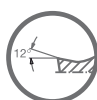
J36



J62



J35



J35



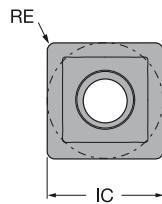
N23

CoroDrill® 880, płytki do wiertel

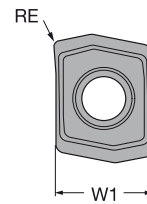
Płytki zewnętrzna



880..P



880-01..P



INSUC	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm							
		4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	H13A	N124	2044	4344	H13A	4334	S	RE	IC	W1	
		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
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	



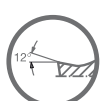
J36



J62



J35



J35



N23

Wiertło trepanacyjne

Sprawdzone rozwiązanie do wiercenia otworów o dużych średnicach

Zastosowania

- Wiercenie trepanacyjne
- Wiercenie otworów przelotowych
- Wiercenie pakietów blach

Obszar stosowania wg 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

- Złącze VL

Płytki

- Geometrie i gatunki do obróbki 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.



J45

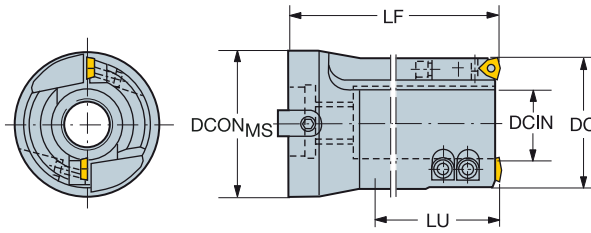


J46

Wiertło trepanacyjne

Złącze VL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



								Wymiary, mm				
DC	DCIN	LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Oznaczenie	DCON _{MS}	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	6.700
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 M28

Części zamienne

Kołek zabierający	Śruba kołka	Śruba wkładki
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



J46



L2

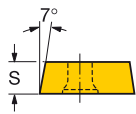
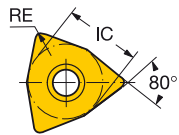
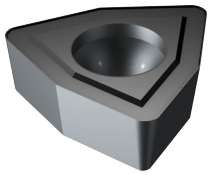


N23



N15

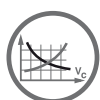
Płytki do wiertel trepanacyjnych



Sredni posuw	06	INSUC	Oznaczenie	Wymiary, mm															
				P			M			K			N		S		S	RE	IC
				1020	235	3040	1020	235	3040	4235	1020	1125	3040	4235	1020	HT3A			
	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



J45

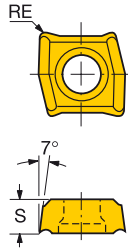
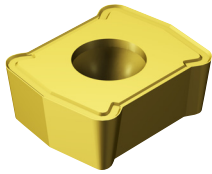


J67

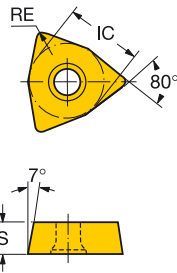
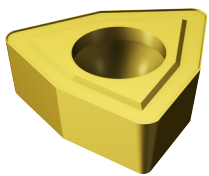


N23

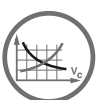
Coromant U, płytka wiertarska



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



Średni posuw	INSUC	Oznaczenie	Wymiary, mm																				
			P			M			K		N		S		H		S	RE	IC				
			1020	1125	235	3040	4235	1020	1125	235	3040	4235	1020	H13A	1020	H13A				1020	3040		
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	
	C	WCMX 05 03 S R-54			☆						☆							☆	★	3.18	0.40	7.9	
	06	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	
P		WCMX 06 T3 08-58			☆			☆			☆							☆	★	3.97	0.80	9.5	
08	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	
08	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	



J68



N23



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	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
70-73	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
74	880-06...C	1	880-07...P	2
	880-06...P	1		
75-79	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		
80-84	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		

DC Oznaczenie		Części w zestawie			
		Korpus wiertła		Wkładka	
		3xD	4xD	Centralna	Zewnętrzna
65	880-D0650xxx-xx				
66	880-D0660xxx-xx	880-D065-069L50-3	880-D065-069L50-4	880-D0650-C	880-D0650-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
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

Wybór parametrów skrawania

Formowanie i odprowadzanie wiórów to zagadnienia o krytycznym znaczeniu dla wiercenia, zależne od materiału obrabianego, wybranego wiertła i geometrii płytki, ciśnienia/ natężenia przepływu chłodziwa oraz parametrów skrawania. Zakleszczające się wióry mogą powodować ruchy promieniowe wiertła, prowadząc w efekcie do pogorszenia jakości otworu, trwałości i niezawodności wiertła lub do złamania wiertła/ płytki.

Formowanie wiórów przebiega prawidłowo, jeśli wióry są odprowadzane z wiertła bez zakłóceń. Aby to zweryfikować, najlepiej wsłuchać się w hałas towarzyszący wierceniu. Ciągły odgłos oznacza, że odprowadzanie wiórów przebiega prawidłowo, natomiast przerywane odgłosy wskazują na zakleszczanie się wiórów. Należy monitorować siłę posuwową lub moc. Jeżeli występują nieregularności, ich przyczyną może być zakleszczanie się wiórów. Należy przyrzeć się wiórom: wióry długie i zagięte, a nie skręcone, wskazują na zakleszczanie się wiórów. Należy przyrzeć się także otworowi: w przypadku zakleszczania się wiórów zauważalna będzie nierówna powierzchnia.

Wpływ prędkości skrawania – v_c

Zbyt duża prędkość skrawania:

Zbyt szybkie zużycie na powierzchni przyłożenia
Deformacja plastyczna
Słabe wartości chropowatości powierzchni i klasy dokładności

Zbyt mała prędkość skrawania:

Powstawanie narostu
Mało efektywne odprowadzanie wiórów
Dłuższy czas skrawania

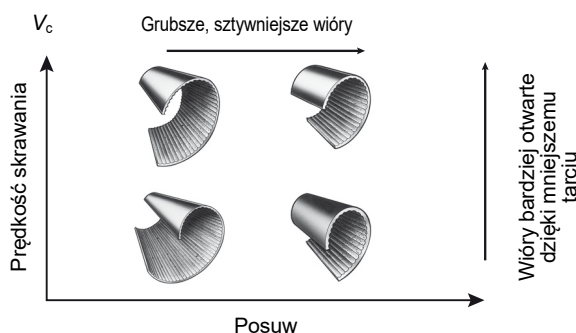
Wpływ posuwu – f_n

Duży posuw to:

Intensywne łamanie wiórów
Krótszy czas skrawania
Mniejsze zużycie wiertła, ale większe ryzyko jego złamania
Gorsza jakość otworu

Mały posuw to:

Zalecane do obróbki materiałów generujących długie wióry
Poprawa jakości
Szybsze zużycie narzędzia
Dłuższy czas skrawania



Wykonanie otworu dobrej jakości

Odprowadzanie wiórów

Zadbać o właściwy przebieg odprowadzania wiórów. Zakleszczanie się wiórów ma niekorzystny wpływ na jakość otworu i niezawodność/ trwałość narzędzi. Kluczowe znaczenie dla przebiegu odprowadzania wiórów ma geometria wiertła/ płytki oraz parametry skrawania.

Stabilność, konfiguracja narzędzia

Zastosować jak najkrótsze wiertło. Użyć sztywnej, precyzyjnej oprawki dającej minimalną odchyłkę bicia. Upewnić się, że wrzeciono obrabiarki jest w dobrym stanie i jest ustawione w osi. Zadbać o pewne mocowanie i stabilność obrabianego przedmiotu. Zastosować odpowiednie wartości posuwu przy wierceniu otworów w powierzchniach nieregularnych i nachylonych oraz przecinających się otworów.

Trwałość ostrza

Sprawdzać zużycie ostrzy i stworzyć określony z góry program przewidywania trwałości. Najlepszym sposobem kontroli przebiegu wiercenia jest monitorowanie siły posuwowej.

Konserwacja

Regularnie wymieniać śrubę mocującą płytkę. Oczyszczyć gniazdo płytki przed jej osadzeniem. Dokręcając śruby używać klucza dynamometrycznego. Nie przekraczać maksymalnego poziomu zużycia wiertel pełnowęglkowych przeznaczonych do regeneracji.

Wiercenie głębokich otworów na pomocą CoroDrill® DS20

Jeśli podczas wiercenia otworów 6-7xD za pomocą CoroDrill DS20 konieczne jest osiągnięcie najwyższej możliwej jakości otworu, ważne jest zastosowanie zredukowanej wartości posuwu podczas zagłębiania ostrzy w materiał (pierwsze 1-2 mm) i wyprowadzania ich z niego (ostatnie 5 mm).

CoroDrill® 870

< 6 x DC

ISO	Kod MC	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella (HB)	Prędkość skrawania (V _c) m/min odpowiednio do średnicy wiertła					
					10.00-20.99 mm			21.00-33.00 mm		
					Min.	Zal.	Max.	Min.	Zal.	Max.
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.5.C.UT	01.1	Stal węglowa C=0.10-0.25%	125	Gatunek 4334					
		01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
		01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
		06.1	Staliwo - nieobrabiane	150	80	110	140	80	110	140
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.5.Z.HT P2.6.C.UT	02.1	Stal niskostopowa Wyżarzana	175	Gatunki 4334 i 3334					
		02.1	Wyżarzana	240	80	110	140	80	110	140
		02.1	Wyżarzana	225	80	110	140	80	110	140
		02.2	Stal hartowana i odpuszczana	330	70	100	130	50	75	100
		06.2	Staliwo - nieobrabiane	200	70	100	130	70	100	130
		P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	60	80	100	60	80
03.21	Stal hartowana i odpuszczana		380	40	60	80	40	60	80	
M	P5.0.Z.AN P5.0.Z.HT	05.11	Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna Wyżarzana	200	Gatunki 4334 i 2334					
		05.13	Stal hartowana i odpuszczana	330	30	40	50	30	40	50
	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT M1.1.Z.AQ	05.21	Stal nierdzewna austenityczna Wyżarzana/ hartowana	200	Gatunki 2334 i 4334					
		15.21	Odlwana, nie poddana obróbce cieplnej	200	40	50	60	40	50	60
		05.21	O polepszonej skrawalności	200	50	60	70	50	60	70
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	05.23	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni≥20%) Wyżarzana/ hartowana	200	60	75	90	60	75	90
		15.23	Odlwana+wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51	Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna) >60% ferrytu (N<0.10%)	230	40	55	70	40	55	70
		05.52	<60% ferrytu (N≥0.10%)	260	20	40	60	20	40	60
	K	K1.1.C.NS K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne (krótki wiór)	130	Gatunki 3334 i 4334				
07.2			Perlityczne (długi wiór)	200	100	145	190	100	145	190
K2.1.C.UT K2.2.C.UT		08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	90	125	160	90	125	160
		08.2	O wysokiej wytrzymałości	245	100	150	200	100	150	200
K3.1.C.UT K3.3.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	90	130	170	90	130	170	
	09.2	Perlityczne	265	100	145	190	100	145	190	
N	N1.2.Z.AG N1.3.C.AG	30.12	Stopy aluminium Silumin, Si ≤ 1%	100	Gatunek 4334					
		30.22	Silumin, Si > 1% i < 13%	80	150	200	250	150	200	250
S	S2.0.Z.AG S4.3.Z.AN	20.22	Superstopy żaroodporne Na bazie niklu	350	Gatunki 2334 i 4334					
		23.21	Na bazie tytanu	330	18	20	30	18	20	30
					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.
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
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.
P	Stal węglowa				Gatunek 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Staliwo - nieobrabiane	150	80	110	140	80	110	140
	Stal niskostopowa				Gatunki 4334 i 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Wyżarzana	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	Stal hartowana i odpuszczana	330	70	100	130	50	75	100
P2.6.C.UT	06.2	Staliwo - nieobrabiane	200	70	100	130	70	100	130	
Stal wysokostopowa										
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	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	Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna				Gatunki 4334 i 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Wyżarzana	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Stal hartowana i odpuszczana	330	70	90	110	60	75	90
	Stal nierdzewna austenityczna				Gatunki 2334 i 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Wyżarzana/ hartowana	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Odlwana, nie poddana obróbce cieplnej	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	O polepszonej skrawalności	200	60	75	90	60	75	90
	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni≥20%)									
	M2.0.Z.AQ	05.23	Wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Odlwana+wyżarzana/ hartowana	200	20	40	60	20	40	60
Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna)				Gatunek 2334						
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrytu (N<0.10%)	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	Żeliwo ciągliwe				Gatunki 3334 i 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	130	100	130	170	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne (długi wiór)	200	90	115	145	90	115	145
	Żeliwo szare									
	K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	180	100	135	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	245	90	120	155	90	120	155
Żeliwo sferoidalne										
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	155	100	130	170	100	130	170	
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	265	90	115	145	90	115	145	
N	Stopy aluminium				Gatunek 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Silumin, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Silumin, Si > 1% i < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S	Superstopy żaroodporne				Gatunki 2334 i 4334					
	S2.0.Z.AG	20.22	Na bazie niklu	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	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® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiertła 4xD					Długość wiertła 5xD					
					Min.	Zal.	Max.		-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
																			f_s mm/obr.
P	P1.0.ZAN	Stal węglowa C=0.05-0.10%	110	4324	230	340	400	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	
				4334	210	285	325	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	
				4344	190	225	245	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	
				27.01-33.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.12	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.12
				33.01-40.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.16	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.14	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.14
				40.01-52.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14
				52.01-65.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14
	P1.1.ZAN	Stal węglowa C=0.05-0.25%	125	4324	230	320	370	15.00-18.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	
				4334	200	270	305	18.01-22.00	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	
				4344	170	210	235	22.01-27.00	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	0.04-0.12	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11	
				27.01-33.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.12
				33.01-40.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.16	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.14
				40.01-52.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14
				52.01-65.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14
	P1.2.ZAN	Stal węglowa C=0.25-0.55%	190	4324	190	265	305	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-	
				4334	155	215	250	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				4344	120	165	190	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-	
				27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-
				33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-
				40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
				52.01-65.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
P1.3.ZAN	Stal węglowa C=0.55-0.80%	190	4324	170	250	290	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
			4334	140	205	240	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
			4344	105	155	185	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
			27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-	
			33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
			40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
			52.01-65.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
P1.5.C.UT	Stal węglowa Staliwo - nieobrabiwane	150	4324	140	260	325	15.00-18.00	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-		
			4334	135	220	265	18.01-22.00	-	0.04-0.13	0.04-0.13	0.04-0.13	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-		
			4344	125	175	200	22.01-27.00	-	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-		
			27.01-33.00	-	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	
			33.01-40.00	-	0.05-0.16	0.05-0.16	0.05-0.16	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	
			40.01-52.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	
			52.01-65.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	
P2.1.ZAN	Stal niskostopowa Wyżarzana	175	4324	180	260	305	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
			4334	150	215	250	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
			4344	115	165	190	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
			27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
			33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
			40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
			52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
P2.2.ZAN	Stal niskostopowa Wyżarzana	240	4324	180	250	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
			4334	150	200	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
			4344	115	175	205	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
			27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
			33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
			40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
			52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
P2.5.ZHT	Stal niskostopowa Stal hartowana i odpuszczana	330	4324	90	190	245	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
			4334	85	155	195	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
			4344	75	125	150	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
			27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
			33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
			40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
			52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
P2.6.C.UT	Stal niskostopowa Staliwo - nieobrabiwane	200	4324	110	210	265	15.00-18.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
			4334	105	175	210	18.01-22.00	-	-	0.06-0.18	0.06-0.2	-	-	-	0.06-0.15	0.06-0.17	-		
			4344	100	140	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.22	0.06-0.24	-	-	-	0.06-0.19	0.06-0.2	-		
			27.01-33.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.2							

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiertła 4xD					Długość wiertła 5xD				
					-S5W	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
P	P3.0.Z.HT	Stal wysokostopowa Stal hartowana i odpuszczana	380	4324	80	165	210	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-
				4334	75	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-
					52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
	P5.0.Z.AN	Stal nierdzewna ferrytyczna/martensytyczna Wyżarzana	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	155	175	18.01-22.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	150	165	22.01-27.00	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.18	0.07-0.18	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14
							40.01-52.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14	
M	M1.0.Z.AQ	Stal nierdzewna austenityczna Wyżarzana/hartowana	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	165	190	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14
					52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14			
	M1.1.Z.AQ	Stal nierdzewna austenityczna O polepszonej skrawalności	200	4334	115	195	240	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1
				4344	115	175	210	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11
				2044	115	170	200	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14
							40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superstopy żaroodporne na bazie niklu	350	4334	20	40	50	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	
				4344	20	40	50	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	
				2044	20	40	50	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	
								27.01-33.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	
								33.01-40.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	
								40.01-52.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	
					52.01-65.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-				
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Stopy tytanu	330	H13A	40	90	120	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	
				4344	40	90	120	18.01-22.00	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	
				2044	40	90	120	22.01-27.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	
								27.01-33.00	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-	
							40.01-52.00	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-		
				52.01-65.00	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-					

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiertła 4xD					Długość wiertła 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe O niskiej wytrzymałości	200	4324 4334 4344	140 110 180	210 170 165	245 200 155	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
								18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
								22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	4324 4334 4344	210 170 130	285 235 180	325 270 205	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
								18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
								22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
	K2.2.C.UT	Żeliwo szare O wysokiej wytrzymałości	245	4324 4334 4344	125 100 75	205 160 125	245 195 150	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
								18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
								22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	155	4324 4334 4344	125 100 80	190 155 120	225 185 145	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
								18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
								22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
27.01-33.00								-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
33.01-40.00								-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
40.01-52.00								-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
52.01-65.00								-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
K3.3.C.UT	Żeliwo sferoidalne Perlityczne	265	4324 4334 4344	110 90 70	175 145 110	210 175 130	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
							18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
							22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
K4.2.C.UT	Żeliwo GCI O wysokiej wytrzymałości (Perlit>90%)	230	4324 4334 4344	130 110 85	210 170 125	250 200 150	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
							18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
							22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
H	H1.3.Z.HA	Stale hartowane Hartowane i odpuszczone	60 (HRC)	4324 4334 4344	30 30 30	65 65 65	85 85 85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-
								18.01-22.00	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-
								22.01-27.00	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-
								27.01-33.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-
								33.01-40.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-
								40.01-52.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-
								52.01-65.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiertła 4xD					Długość wiertła 5xD					
					-S5W	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W				
N	N1.2.ZAG	Stopy aluminium Siluminy (Si<1%)	100	H13A 4344	4-5xD			15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
					18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-				
					22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-				
					27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
					33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
					40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
		52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-							
		N1.3.C.UT	Stopy aluminium Siluminy odlewane (1%< Si >13%)	75	H13A 4344	15.00-18.00	250	350	400	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
						18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-			
						22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-			
						27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-			
						33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
	40.01-52.00					0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-				
	N1.3.C.AG	Stopy aluminium Siluminy odlewane oraz odlewane i starzone (1%< Si >13%)	90	H13A 4344	15.00-18.00	250	315	350	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	
					18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-				
					22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-				
					27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-				
					33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
					40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-				
	N3.3.U.UT	Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi	110	H13A 4344	15.00-18.00	250	350	400	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
					18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-				
					22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-				
					27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
					33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
40.01-52.00					0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-					
N3.2.C.UT	Stopy miedzi Mosiądze i brzozy ołowiowe (Pb<1%)	90	H13A 4344	15.00-18.00	180	220	240	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-		
				18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-					
				22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-					
				27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-					
				33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-					
				40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-					
52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-									

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiercenia 6xD					Długość wiercenia 7xD							
					Min.	Zal.	Max.		-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
																			Zalecana wartość początkowa ze środka zakresu posuwów		
								f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.	f _s mm/obr.		
J	P1.0.ZAN	Stal węglowa C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	305 255 205	360 295 220	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07	0.04-0.06	-	0.04-0.08
									0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07	0.04-0.06	-	0.04-0.08
									0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08
									0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08
									0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.13	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1
									0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
	P1.1.ZAN	Stal węglowa C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	290 245 190	335 275 210	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08
									0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08
									0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1
									0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1
	P1.2.ZAN	Stal węglowa C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	240 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.05-0.08	
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.09	
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.12	
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.14	
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.16	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.16	
	P1.3.ZAN	Stal węglowa C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	225 185 140	260 215 165	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.05-0.08	
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.12	
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.05-0.14	
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.07-0.16	
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.07-0.18	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.09-0.16	
P1.5.C.UT	Stal węglowa Staliwo - nieobrabiane	150	4324 4334 4344	140 135 125	235 200 160	295 240 180	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	0.04-0.08		
								-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	0.04-0.08		
								-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.09		
								-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	-	0.05-0.1		
								-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	-	0.05-0.1		
								-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.1		
P2.1.ZAN	Stal niskostopowa Wyżarzana	175	4324 4334 4344	180 150 115	235 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.06-0.09		
								-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.06-0.1		
								-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.06-0.13		
								-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.08-0.16		
								-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.08-0.17		
								-	0.1-0.17	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.1-0.17		
P2.2.ZAN	Stal niskostopowa Wyżarzana	240	4324 4334 4344	180 150 115	225 180 160	260 205 185	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.06-0.09		
								-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.06-0.1		
								-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.06-0.13		
								-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.08-0.16		
								-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.08-0.17		
								-	0.1-0.17	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.1-0.17		
P2.5.ZHT	Stal niskostopowa Stal hartowana i odpuszczana	330	4324 4334 4344	90 85 75	170 140 115	220 175 135	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.06-0.09		
								-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.06-0.1		
								-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.06-0.13		
								-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.08-0.16		
								-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.08-0.17		
								-	0.1-0.17	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.15	-	-	0.1-0.17		
P2.6.C.UT	Stal niskostopowa Staliwo - nieobrabiane	200	4324 4334 4344	110 105 100	190 160 125	240 190 145	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.06-0.1		
								-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.11	-	-	0.06-0.12		
								-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	0.06-0.14		
								-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.08-0.17		
								-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.2	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.17	-	-	0.08-0.18		
								-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.17	-	-	0.1-0.18		
P3.0.ZAN	Stal wysokostopowa Wyżarzana	200	4324 4334 4344	160 130 100	220 180 135	260 215 160	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.09	-	-	0.06-0.09		
								-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.06-0.1		
								-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.12	-	-	0.06-0.13		
								-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	-	-	0.08-0.16		
								-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.15	-	-	0.08-0.17		
								-	0.1-0.17	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.1-0.14							

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiercenia 6xD					Długość wiercenia 7xD				
					6-7xD				-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					Zalecana wartość początkowa ze środka zakresu posuwów													
P	P3.0.Z.HT	Stal wysokostopowa	380	4324	80	150	190	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-
			4334	75	125	160	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
		Stal hartowana i odpuszczana	4344	70	100	115	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
					52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-			
	P5.0.Z.AN	Stal nierdzewna ferrytyczna/martenzytyczna	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.07
			4344	115	140	160	18.01-22.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
			2044	115	135	150	22.01-27.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
							27.01-33.00	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	0.07-0.09	0.07-0.09	-	0.07-0.08	
							33.01-40.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
						40.01-52.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
Stal hartowana i odpuszczana		330	4334	75	120	155	15.00-18.00	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.07	
		4344	70	105	125	18.01-22.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07		
		2044	70	105	125	22.01-27.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
						27.01-33.00	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	0.07-0.09	0.07-0.09	-	0.07-0.08		
						33.01-40.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						40.01-52.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09		
					52.01-65.00	0.09-0.12	0.09-0.12	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.09			
M1.0.Z.AQ		Stal nierdzewna austenityczna	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
			4344	115	150	170	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	115	140	160	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
							27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
	Wyżarzana/hartowana	200	4334	115	175	215	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
		4344	115	160	190	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
		2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08		
						27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
					52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1			
	M2.0.Z.AQ	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni > 20%)	200	4334	80	115	135	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
			4344	80	100	115	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	80	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
							27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
Wyżarzana/hartowana		200	4334	80	115	135	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
		4344	80	100	115	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
		2044	80	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08		
						27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
					52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1			
M3.1.Z.AQ		Stal nierdzewna duplex >60% ferryt (N<0.10%)	230	4334	85	115	130	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07
			4344	85	105	115	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
			2044	85	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08	
							27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09	
							33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1	
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
	Stal nierdzewna duplex <60% ferryt (N≥0.10%)	260	4334	75	95	110	15.00-18.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.07	
		4344	75	90	105	18.01-22.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
		2044	75	90	105	22.01-27.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.08		
						27.01-33.00	0.07-0.12	0.07-0.12	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.09		
						33.01-40.00	0.07-0.13	0.07-0.13	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	0.07-0.1	0.07-0.1	-	0.07-0.1		
						40.01-52.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1		
					52.01-65.00	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	0.09-0.1	0.09-0.1	-	0.09-0.1			
	S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Superstopy żaroodporne na bazie niklu	350	4334	20	35	45	15.00-18.00	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	-	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-
				4344	20	35	45	18.01-22.00	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	
				2044	20	35	45	22.01-27.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	
								27.01-33.00	0.05-0.09									

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiercenia 6xD					Długość wiercenia 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
K	K1.1.C.NS	Żeliwo ciągliwe O niskiej wytrzymałości	200	4324 4334 4344	140 110 180	190 155 150	220 180 140	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	Zalecana wartość początkowa ze środka zakresu posuwów									
									-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
									-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
									-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
									-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
									-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
	K2.1.C.UT	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	180	4324 4334 4344	210 170 130	255 210 160	295 245 185	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
									-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
									-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
									-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
									-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
									-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
	K2.2.C.UT	Żeliwo szare O wysokiej wytrzymałości	245	4324 4334 4344	125 100 75	185 145 115	220 175 135	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
									-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
									-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
									-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
									-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
	K3.1.C.UT	Żeliwo sferoidalne Ferryticzne	155	4324 4334 4344	125 100 80	170 140 110	205 165 130	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
									-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
									-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
									-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
									-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
K3.3.C.UT	Żeliwo sferoidalne Perlityczne	265	4324 4334 4344	110 90 70	160 130 100	190 160 115	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
								-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
								-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
								-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
								-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
								-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
K4.2.C.UT	Żeliwo GCI O wysokiej wytrzymałości (Perlit>90%)	230	4324 4334 4344	130 110 85	190 155 115	225 180 135	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
								-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
								-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
								-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
								-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
								-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
H	H1.3.Z.HA	Stale hartowane Hartowane i odpuszczone	60 (HRC)	4324 4334 4344	30 30 30	60 60 60	75 75 75	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.07	-
									-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-
									-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-
									-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.09	-
									-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-
									-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

ISO	Kod MC	Materiał	HB	Gatunek	Zalecenia dotyczące prędkości skrawania			Średnica wiertła	Długość wiercenia 6xD					Długość wiercenia 7xD				
					-S5W	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
N	N1.2.ZAG	Stopy aluminium Siluminy (Si<1%)	100	H13A 4344	6-7xD			15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					300	330	360		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
					300	330	360		0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
									0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
									0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
									0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
									0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
	N1.3.C.UT	Stopy aluminium Siluminy odlewane (1%<Si>13%)	75	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
	N1.3.C.AG	Stopy aluminium Siluminy odlewane oraz odlewane i starzone (1%<Si>13%)	90	H13A 4344	250	285	315	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	285	315	18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
								33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
								40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
								52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
	N3.3.U.UT	Stopy miedzi Automatowe stopy miedzi	110	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
							27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	
							33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	
							40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	
							52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	
N3.2.C.UT	Stopy miedzi Mosiądze i brzozy ołowiowe (Pb<1%)	90	H13A 4344	180	200	215	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	
				180	200	215	18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	
							22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	
							27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	
							33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	
							40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	
							52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	

Posuw w momencie zagłębiania ostrzy w materiał powinien wynosić 75% zalecanej wartości posuwu. Na końcu otworu przelotowego, przy wyprowadzaniu ostrzy z materiału, należy zastosować posuw 0.05 mm/obr.

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania m/min	Średnica wierćta DC mm	Geometria / Posuw			
							Długość wierćta 2-3xD			
							-LM f_n mm/obr.	-GM f_n mm/obr.	-GR f_n mm/obr.	-GT f_n mm/obr.
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Stal węglowa	90-200	4324 4334 4344	230-400 210-325 190-245	12.00-13.99	0.04-0.08			
		14.00-16.49				0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	
		16.50-19.99				0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	
		20.00-23.99				0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	
		24.00-29.99				0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	
		30.00-35.99				0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	
		36.00-43.99				0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	
		44.00-52.99				0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	
	53.00-63.50	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Stal	90-200	4324 4334 4344	230-370 200-305 170-235	12.00-13.99	0.04-0.10			
		14.00-16.49				0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	
		16.50-19.99				0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	
		20.00-23.99				0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
		24.00-29.99				0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
		30.00-35.99				0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	
		36.00-43.99				0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	
		44.00-52.99				0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	
	53.00-63.50	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12					
	P1.2.Z.AN (01.2)	Stal	125-225	4324 4334 4344	190-305 155-250 120-190	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
		14.00-16.49				0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.14	
		16.50-19.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.18	
		20.00-23.99				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	
		24.00-29.99				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	
		30.00-35.99				0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	
		36.00-43.99				0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	
		44.00-52.99				0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	
	53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24					
	P1.3.Z.AN (01.3)	Stal	150-250	4324 4334 4344	170-290 140-240 105-185	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
14.00-16.49		0.04-0.10				0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.14		
16.50-19.99		0.06-0.14				0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.18		
20.00-23.99		0.06-0.18				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18		
24.00-29.99		0.06-0.18				0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18		
30.00-35.99		0.06-0.24				0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24		
36.00-43.99		0.06-0.24				0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24		
44.00-52.99		0.06-0.24				0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24		
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
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	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
	14.00-16.49				0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.14		
	16.50-19.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.18		
	20.00-23.99				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18		
	24.00-29.99				0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18		
	30.00-35.99				0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24		
	36.00-43.99				0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24		
	44.00-52.99				0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24		
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
P2.1.Z.AN (02.1)	Stal niskostopowa (niehartowana)	150-260	4324 4334 4344	180-305 150-250 115-190	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
	14.00-16.49				0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.14		
	16.50-19.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.18		
	20.00-23.99				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18		
	24.00-29.99				0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18		
	30.00-35.99				0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24		
	36.00-43.99				0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24		
	44.00-52.99				0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24		
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
P2.5.Z.HT (02.2)	Stal hartowana	220-450	4324 4334 4344	90-245 85-195 75-150	12.00-13.99	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
	14.00-16.49				0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.14		
	16.50-19.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.18		
	20.00-23.99				0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18		
	24.00-29.99				0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18		
	30.00-35.99				0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24		
	36.00-43.99				0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24		
	44.00-52.99				0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24		
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						

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

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła	Geometria / Posuw			
							Długość wiertła 2-3xD			
			HB		m/min	DC mm	-LM f_n mm/obr.	-GM f_n mm/obr.	-GR f_n mm/obr.	-GT f_n mm/obr.
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Stal wysokostopowa (wyżarzona)	150-250	4324	160-280	12.00-13.99	0.04-0.10			
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						P3.0.Z.HT (03.21)	Stal hartowana	250-350	4324	80-210
	14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10					
	16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18					
	24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18					
	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20					
	36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22					
	44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	06.1	Odlewy stalowe (niestopowe)	90-225	4324	140-365					
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
16.50-19.99						0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	
20.00-23.99						0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
24.00-29.99						0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
30.00-35.99						0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	
36.00-43.99						0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	
44.00-52.99						0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	
53.00-63.50						0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	
P1.5.C.UT (06.2)						Niskostopowe (dodatki stopowe poniżej 5%)	150-250	4324	110-265	12.00-13.99
	14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10					
	16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18					
	24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18					
	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20					
	36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22					
	44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					

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

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiertła	Geometria/ posuw (f _n mm/obr.)							
							HB	m/min	DC mm	Długość wiertła 2-3xD				
										-LM	-MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Stal nierdzewna ferrytyczna/ martenzytyczna 13-25% Cr	150-270	4324	120-280	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08				
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14			
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.16			
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18			
						4334	115-225	24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	
						4344	115-175	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20	
	2044	115-165	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.10-0.24						
			44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.24						
			53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.24						
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Stal nierdzewna austenityczna Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4324	120-265	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08				
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14			
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14			
20.00-23.99						0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16				
4334						115-225	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16		
4344						115-190	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20		
2044	115-180	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20							
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Stal nierdzewna ferrytyczno- austenityczna (Duplex)	200-320	4324	90-155	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08					
					14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14				
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14				
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16				
					4334	85-145	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16		
					4344	85-130	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.18		
2044	85-125	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20							
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
M1.0.C.UT (15.21)	Stalowo austenityczne	150-250	4324	150-210	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08					
					14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12				
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14				
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16				
					4334	115-185	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16		
					4344	80-165	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.18		
2044	80-155	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20							
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20							
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	12.00-13.99	0.04-0.08	0.04-0.08		0.04-0.08				
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08			
						16.50-19.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08			
						20.00-23.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08			
						2044	20-90	24.00-29.99	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.08	0.05-0.08	
								30.00-35.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	
			36.00-43.99	0.06-0.12	0.06-0.12	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	0.06-0.12	0.06-0.12						
			53.00-63.50	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14						
	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	12.00-13.99	0.04-0.14	0.04-0.14		0.04-0.10				
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10			
						16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12			
20.00-23.99						0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12				
H13A						40-135	24.00-29.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.14	0.10-0.14		
2044						40-135	30.00-35.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18		
		36.00-43.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18							
		44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18							
		53.00-63.50	0.14-0.20	0.14-0.20	0.14-0.20	0.12-0.16	0.14-0.20							

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

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella	Gatunek	Prędkość skrawania	Średnica wiercia	Geometria / Posuw			
							Długość wiercia 2-3xD			
			HB		m/min	DC mm	-LM f_n mm/obr.	-GM f_n mm/obr.	-GR f_n mm/obr.	-GT f_n mm/obr.
K	K1.1.C.NS (07.1)	Żeliwo ciągliwe, ferrytyczne (krótkie wióry)	110-145	4324	140-245	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28	0.10 - 0.26
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	0.16-0.32	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34	
	44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34						
	53.00-63.50									
	K1.1.C.NS (07.2)	Żeliwo ciągliwe, perlityczne (długi wiór)	150-270	4324	105-180	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08 - 0.18
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10 - 0.24
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
	44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32						
	53.00-63.50									
	K2.1.C.UT (08.1)	Żeliwo szare o niskiej wytrzymałości	150-220	4324	210-325	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10 - 0.28
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.32	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
36.00-43.99						0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		
44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34							
53.00-63.50										
K2.2.C.UT (08.2)	Żeliwo sferoidalne (perlityczne)	200-330	4324	125-245	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										
K3.1.C.UT (09.1)	Żeliwo sferoidalne (ferrytyczne)	150-230	4324	125-225	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										
K3.3.C.UT (09.2)	Perlityczne	200-330	4324	110-210	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										

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

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Kod MC	Materiał	Twardość Brinella HB	Gatunek	Prędkość skrawania m/min	Średnica wiertła DC mm	Geometria / Posuw			
							Długość wiertła 2-3xD			
						-LM f_n mm/obr.	-GM f_n mm/obr.	-GR f_n mm/obr.	-GT f_n mm/obr.	
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Stal hartowana i odpuszczona	47-65 (HRC)	4324	30-85	12.00-13.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04 - 0.08
						16.50-19.99	0.05-0.12	0.06-0.14	0.05-0.12	0.05 - 0.12
						20.00-23.99	0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						24.00-29.99	0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						30.00-35.99	0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16	
						36.00-43.99	0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16	
						44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16	
						53.00-63.50				
						N	N1.2.Z.AG (30.12)	Stopy aluminium kute lub kute i starzone	30-150	4344 H13A
14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12						
16.50-19.99	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18						
30.00-35.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20							
36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20							
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
	N1.3.C.UT (30.21)	Niestarzone odlewy aluminiumowe	40-100	4344 H13A	300-405 300-400					
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20	
						44.00-52.99	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22	
						53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22	
							N1.3.C.AG (30.22)	Stopy aluminium Odlewy lub odlewy starzone	70-140	4344 H13A
14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
16.50-19.99	0.04-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
20.00-23.99	0.06-0.16	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18						
24.00-29.99	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.20							
30.00-35.99	0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20							
36.00-43.99	0.10-0.20	0.12-0.26	0.12-0.22							
44.00-52.99	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
	N3.3.U.UT (33.1)	Miedź i stopy miedzi	70-160	4344 H13A	250-400 250-400					
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						16.50-19.99	0.04-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	
						30.00-35.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.12-0.22	0.12-0.22	
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22	
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22	
							N3.2.C.UT (33.2)	Mosiądze i brązy ołowione (Pb < 1%)	50-200	4344 H13A
14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14						
16.50-19.99	0.04-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18						
24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20							
30.00-35.99	0.10-0.25	0.12-0.22	0.12-0.22							
36.00-43.99	0.10-0.25	0.12-0.22	0.12-0.22							
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							

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

Wiertło trepanacyjne

ISO	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella HB	Średnica wiertła DC mm	Posuw f_n mm/obr	Prędkość skrawania v_c m/min	Geometria / gatunek płytki
P	Stal węglowa						
	01.0	Niehartowana 0,05-0,10% C	80-170	60-110	0,07-0,10	250-345	-58/3040
	01.1	Niehartowana 0,05-0,25% C	90-200		0,07-0,12	225-315	-58/3040
	01.2	Niehartowana 0,25-0,55% C	125-225		0,10-0,20	130-210	-53/3040
	01.3	Niehartowana 0,55-0,80% C	150-250				
	01.4	Wysokowęglowa i węglowa stal narzędziowa	180-275				
	Stal niskostopowa						
	02.1	Niehartowana	150-260	60-110	0,11-0,18	145-210	-53/3040
	02.2	Hartowana	220-400		0,10-0,20	100-165	
	Stal wysokostopowa						
	03.11	Wyżarzona	50-250	60-110	0,10-0,20	125-200	-53/3040
	03.13	Wyżarzona stal szybko tnąca			0,11-0,18	90-145	
	03.21	Hartowana stal narzędziowa	250-450				
	03.22	Stal hartowana					
Odlewy stalowe							
06.1	Niestopowa	90-225	60-110	0,06-0,12	195-280	-58/3040	
06.2	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych $\leq 5\%$)	150-250		0,11-0,18	120-175	-53/3040	
M	Stal nierdzewna						
	05.1	Ferrytyczna, Martenzytyczna 13-25% Cr	150-270	60-110	0,10-0,20	170-240	-58/3040
05.2	Austenityczna Ni > 8% 13-25% Cr	150-270	60-110	0,10-0,16	100-140	-58/235	
K	Żeliwo ciągliwe						
	07.1	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	
	Żeliwo szare						
	08.1	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	
	Żeliwo sferoidalne						
	09.1	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	Stopy aluminium						
	30.12	Kute lub kute i starzone	75-150	60-110	0,12-0,22	250-400	-53/H13A
	30.21	Kute	40-100				
	30.22	Odlewnicze, przesyczone i starzone	70-125				
	Miedź i stopy miedzi						
33.1	Stopy automatowe (Pb $\geq 1\%$)	50-160	60-110	0,12-0,22	180-350	-53/H13A	
33.2	Mosiądze i brązy ołowiane (Pb $\leq 1\%$)						

Coromant U, wiertło na płytki wymienne do obróbki niepełnych otworów

ISO	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella HB	Średnica wierćta 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
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 T-53/1020
				17,5-25,4	0,04-0,08		-53/3040		-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 T-53/1020
				17,5-25,4	0,04-0,08		-53/3040		-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 T-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			
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 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,14		-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		
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 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,14		-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		
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 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,12		-53/3040		-53/1020		
			26,0-30,0	0,10-0,16		-53/3040		-53/1020		
			31,0-41,3	0,11-0,18		-53/3040		-53/1020		
			42,0-80,0	0,12-0,22		-53/3040		-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 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,14		-53/3040		-53/1020		
			26,0-30,0	0,10-0,18		-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		
03.11	Stal wysokostopowa Wyżarzana	50-250	12,7-17,0	0,04-0,08	180 (160-275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020 T-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		
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 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,12		-53/3040		-53/1020		
			26,0-30,0	0,10-0,16		-53/3040		-53/1020		
			31,0-41,3	0,11-0,18		-53/3040		-53/1020		
			42,0-80,0	0,12-0,22		-53/3040		-53/1020		
06.1	Odlewy stalowe Niestopowa	90-225	12,7-17,0	0,04-0,08	200 (140-310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,04-0,08		-53/3040		-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	Niskostopowa (ilość dodatków stopowych \leq 5%)	150-250	12,7-17,0	0,04-0,10	160 (110-250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020 T-53/1020	
			17,5-25,4	0,06-0,12		-53/3040		-53/1020		
			26,0-30,0	0,10-0,16		-53/3040		-53/1020		
			31,0-41,3	0,11-0,18		-53/3040		-53/1020		
			42,0-80,0	0,12-0,22		-53/3040		-53/1020		
M	05.11	Stal nierdzewna Ferytyczna, 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	Austenityczno-ferytyczna (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		

Polożenie płytki:

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%.

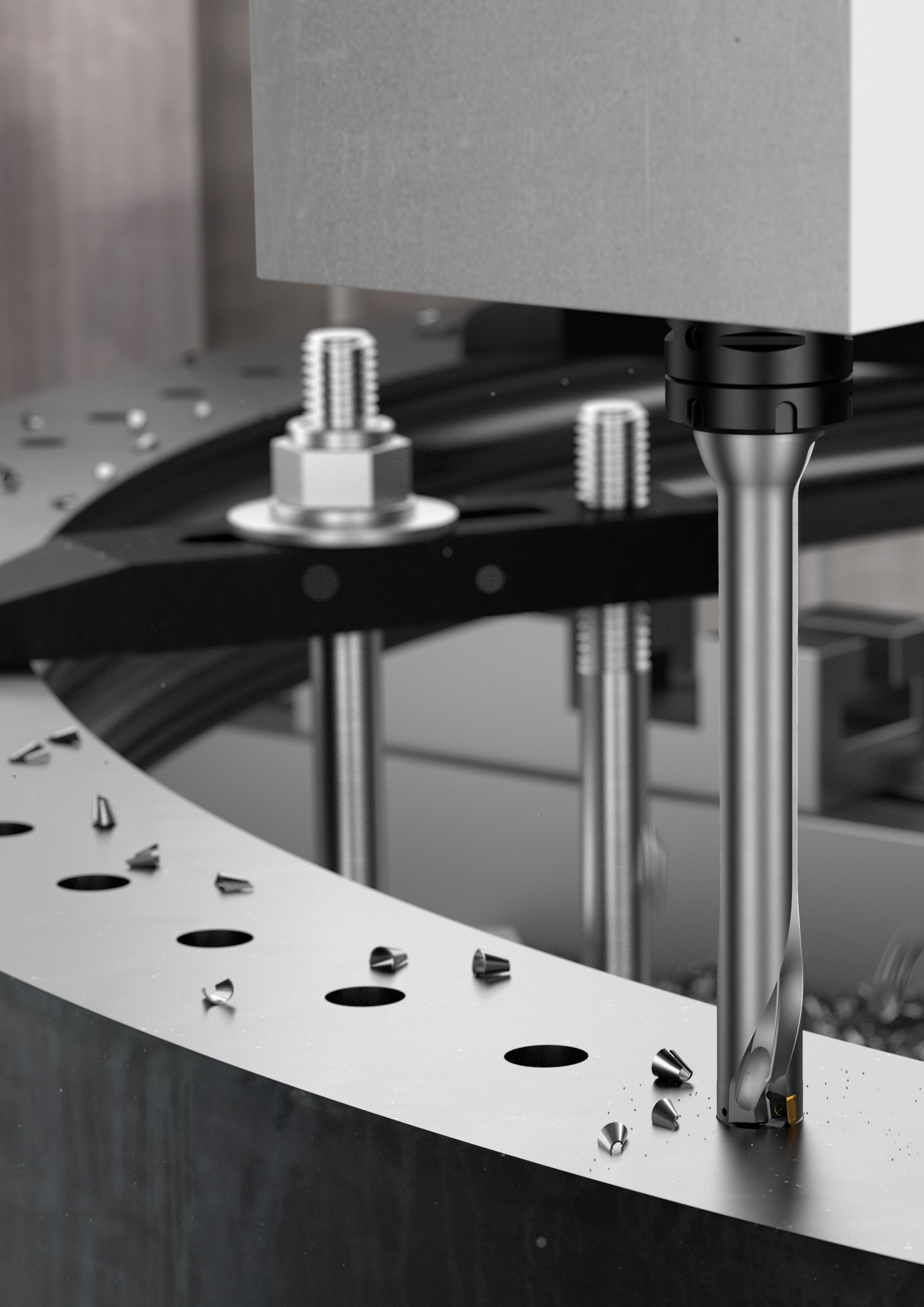
Coromant U, wiertło na płytki wymienne do obróbki niepełnych otworów

ISO	Nr CMC	Materiał	Twardość Brinella	Średnica wiertła	Posuw	Prędkość skrawania	Geometria / gatunek płytki			
							PIERWSZY WYBÓR		Uzupełniające	
							Najwyższa wydajność		P	C
M	15.21	Stal nierdzewna Stalowo austenityczne	150–250	12.7–17.0	0.04–0.08	110 (80–155)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12		-53/1020		-53/1020	
				26.0–30.0	0.05–0.12		-53/1020		-53/1020	
				31.0–41.3	0.06–0.14		-53/1020		-53/1020	
				42.0–80.0	0.06–0.14		-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	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08		-53/1020		-53/1020	
				26.0–30.0	0.06–0.10		-53/1020		-53/1020	
				31.0–41.3	0.08–0.12		-53/1020		-53/1020	
				42.0–80.0	0.09–0.14		-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/H13A	-53/1120	-53/H13A
				17.5–25.4	0.08–0.14		-53/H13A		-53/H13A	
				26.0–30.0	0.12–0.16		-53/H13A		-53/H13A	
				31.0–41.3	0.14–0.18		-53/H13A		-53/H13A	
				42.0–80.0	0.16–0.20		-53/H13A		-53/H13A	
K	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferryticzne (krótki wiór)	110–145	12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-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	-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26			-53/1020	-53/1020	
	07.2	Perlityczne (długi wiór)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-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	-53/1020
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	-53/1020
	08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	150–220	12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-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	-53/1020
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	-53/1020
08.2	O wysokiej wytrzymałości	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-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	-53/1020	
			31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	-53/1020	
09.1	Żeliwo sferoidalne Ferryticzne	125–230	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020	
09.2	Perlityczne	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	-53/1020	
H	04.1	Stal bardzo twarda Stal hartowana i odpuszczana	450	12.7–17.0	0.05–0.08	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1120
N	30.12	Stopy aluminium Kute lub kute i starzone	30–150	12.7–17.0	0.04–0.12	350 (300–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16				-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18				-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22				-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26				-53/H13A	-53/H13A
	30.21	Niestarzone odlewy aluminiowe	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16				-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18				-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22				-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26				-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	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16				-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18				-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22				-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26				-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	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5–25.4	0.06–0.16				-53/H13A	-53/H13A	
			26.0–30.0	0.10–0.18				-53/H13A	-53/H13A	
			31.0–41.3	0.12–0.22				-53/H13A	-53/H13A	
			42.0–80.0	0.14–0.26				-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	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			17.5–25.4	0.06–0.16				-53/H13A	-53/H13A	
			26.0–30.0	0.10–0.18				-53/H13A	-53/H13A	
			31.0–41.3	0.12–0.22				-53/H13A	-53/H13A	
			42.0–80.0	0.14–0.26				-53/H13A	-53/H13A	

Położenie płytki:

C = centralne

P = zewnętrzne



Wytaczanie

Wytaczanie zgrubne K3

CoroBore® BR10 K4

CoroBore® BR20 K6

CoroBore® BR30 K17

CoroBore® 820 XL K23

Wytaczanie wykończeniowe K34

Wykończeniowa głowica wytaczarska na wytaczaki 391.37A/B K38

CoroBore® 824 K35

CoroBore® 825 K43

CoroBore® 826 K44

CoroBore® 825 XL K53

CoroBore® 826 XL K53

Wytaczanie rowków czołowych K66

Adapter CoroCut® MB K67

CoroBore® 825 SL K68

SpiroGrooving™ K71

Toczenie z interpolacją K74

Adaptery K76

Wkładki CoroBore® do wytaczania K78

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 wielostrzowe, jednostrzowe, 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 K91.

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 L2.
 - 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

Wyposażenie 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] umożliwi 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. Patrz katalog Narzędzia tokarskie.

Wytaczanie zgrubne

	System narzędziowy	Zakres średnic, mm	Klasa dokładności	Liczba ostrzy	Operacja	Asortyment płytek	Złącze po stronie obrabiarki	Strona
CoroBore® BR10 	Tradycyjny	32-170	IT9	1	- Jednoostrzowe wytaczanie wsteczne	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Coromant EH	K4-K5
CoroBore® BR20 	Tradycyjny	23-150	IT9	2	- Jednoostrzowe wytaczanie wsteczne - Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto® - Coromant EH	K6-K10
	Z tłumikiem drgań	23-150	IT9	2	- Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K14
CoroBore® BR30 	Tradycyjny	35-214	IT9	3	- Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K17-K21
Wytaczanie wybrań 	Tradycyjny	85-205	IT9	4,6,8	- Wytaczanie stopniowe	- CoroTurn® 107* - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K22
CoroBore® 820 XL 	Tradycyjny	148-300 (350**) 298-1260	IT9	2	- Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu	K24-K25 K28-K31
	Lekkie narzędzia wytaczarskie	148-300	IT9	2	- Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- 40S z 4 śrubami po okręgu	K26
	Z tłumikiem drgań	148-300	IT9	2	- Wytaczanie stopniowe - Wytaczanie jednoostrzowe	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Adapter A33 z tłumikiem drgań	K27

* Nie wchodzi w skład zestawu i należy zamówić osobno

** Element, który należy zamawiać oddzielnie

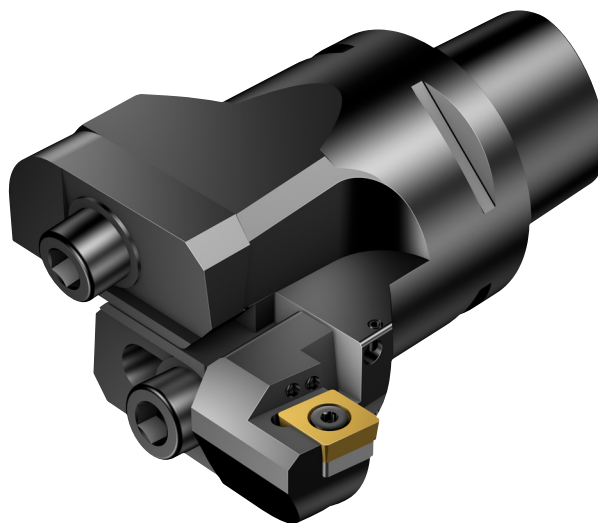
CoroBore® BR10

Jednoostrzowe narzędzia do wytaczania wstecznego

Zastosowanie

- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Oznaczana laserowo skala na adapterze jest pomocą dla użytkownika podczas ustawiania wymiaru średnicy
- Możliwość łatwej zmiany konfiguracji do dwuostrzowego narzędzia wytaczarskiego przy użyciu suwaków BR20
- Dysze do podawania chłodziwa pod wysokim ciśnieniem wbudowane w suwak zapewniają precyzyjne kierowanie chłodziwa
- Ciecz obróbkowa przepływa przez narzędzie, co usprawnia odprowadzanie wiórów
- Mocowanie po stronie obrabiarki przez modułowy system narzędziowy ze złączem Coromant Capto® lub Coromant EH

www.sandvik.coromant.com/coroborebr10

Narzędzia

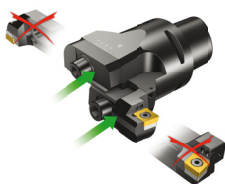
Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

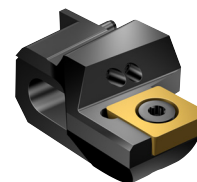
Płytki

- 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.

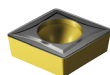
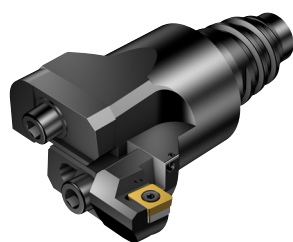


CoroBore® BR10, narzędzie do zgrubnego wytaczania wstecznego

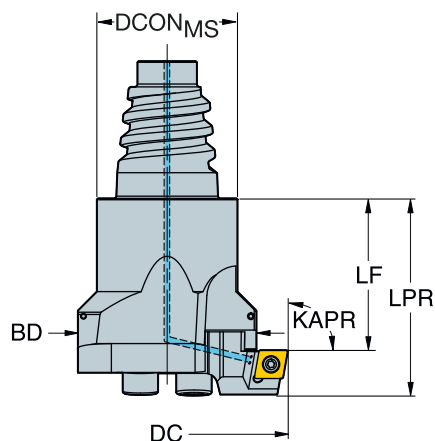
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW

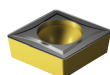
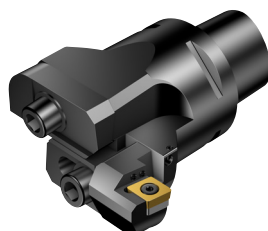


						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	BD ₁			CICT	MIID	
32.00	38.00	06	E20	1	BR10-38CC06F-EH20	19.30	3.00	15.00	25.00	20.00	70	0.070	1	CCMT 06 02 04	
37.00	45.00	06	E25	1	BR10-45CC06F-EH25	24.20	4.00	14.00	24.00	24.00	70	0.110	1	CCMT 06 02 04	

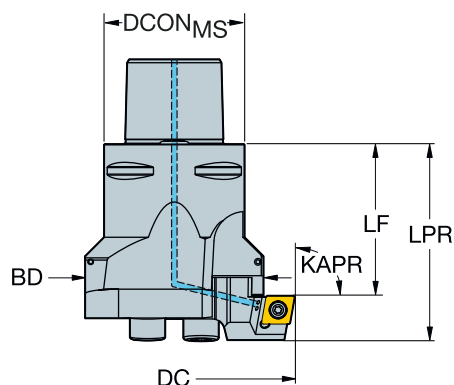
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	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	0.560	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	0.560	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	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	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	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	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	2.380	1	CCMT 12 04 08	

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



L2



M1



N23



N15

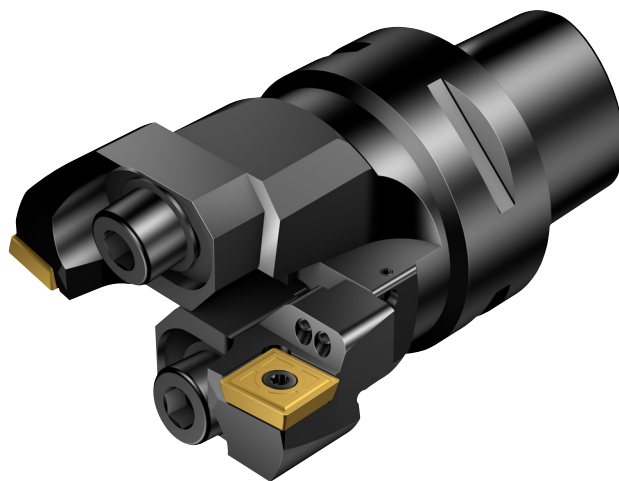
CoroBore® BR20

Wszecstronne dwuostrzowe narzędzia do wytaczania zgrubnego

Zastosowanie

- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie dwuostrzowe
- Wytaczanie stopniowe
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Wytaczanie jednoostrzowe

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

- Oznaczana laserowo skala na adapterze jest pomocą dla użytkownika podczas ustawiania wymiaru średnicy
- Możliwość łatwego przystosowania narzędzia do wytaczania wstecznego z wykorzystaniem wyspecjalizowanego suwaka i osłony
- CoroBore® BR20 jest konstrukcyjnie przystosowany do wytaczania stopniowego (bez konieczności stosowania dodatkowej podkładki)
- Nierównomierna podziałka zmniejsza podatność na drgania – narzędzia mogą być stosowane na dłuższych wysięgach i do większej głębokości skrawania
- Dostępne są zoptymalizowane czterostrzowe płytki w gatunkach przeznaczonych do wytaczania zgrubnego
- Dysze do podawania chłodziwa pod wysokim ciśnieniem wbudowane w suwak zapewniają precyzyjne kierowanie chłodziwa
- Ciecz obróbkowa przepływa przez narzędzie, co usprawnia odprowadzanie wiórów
- Dostępne są także modele z funkcją tłumienia drgań

www.sandvik.coromant.com/coroborebr20

Narzędzia

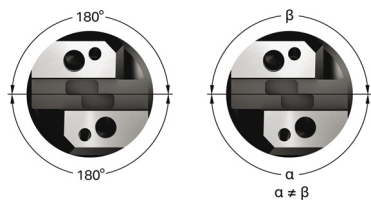
Złącza:

- 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.



Wyspecjalizowane płytki do wytaczania zgrubnego CoroBore® 111 oferują doskonały przebieg łamania wiórów i przedłużoną trwałość ostrzy.



●●●● SilentTools®

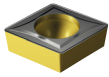
Rozwiązanie problemów związanych z obróbką na długich wysięgach. Dzięki tłumikom Silent Tools™ możliwe jest podwojenie głębokości skrawania, przy jednoczesnym zachowaniu odpowiedniego poziomu produktywności wytaczania.

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

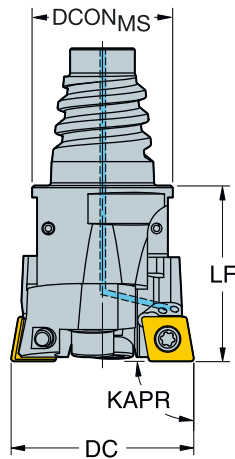
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR




90°



 CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW



Wymiary, mm

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



L2



M1



N23



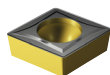
N15



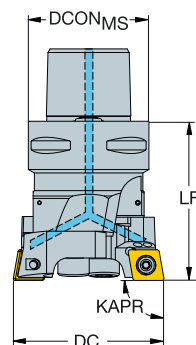
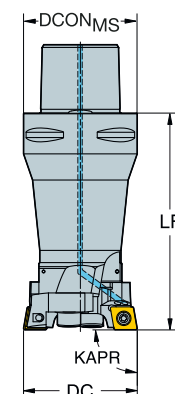
K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa






 CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

KAPR
DSGN90°
190°
2

K

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	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	0.260	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	0.360	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20-45CC09F-C3	32.00	5.00		48.00		70	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	3.630	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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR

M

N



L2



M1



N23



N15



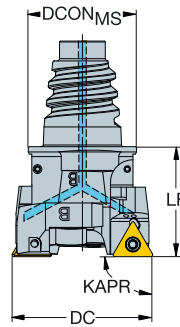
K85



CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego




Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

90°



-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

					Wymiary, mm							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
28.00	36.00	09	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.130	2	TCMT 09 02 04

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



L2



M1



N23



N15



K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

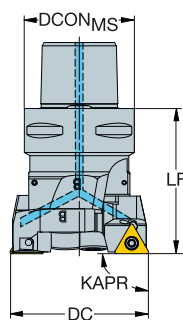


 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

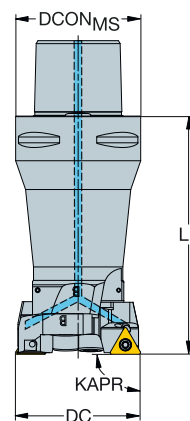
 TCMW

KAPR
DSGN




90°
1



90°
2



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MIID
28.00	36.00	09	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.380	2	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	11	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.270	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.500	2	TCMT 11 03 04
55.00	71.00	16	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	0.860	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	1.250	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	1.600	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	2.100	2	TCMT 16 T3 08
115.00	150.00	16	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.650	2	TCMT 16 T3 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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



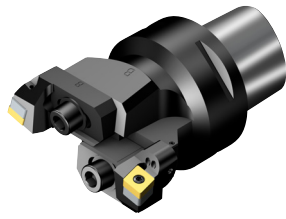
K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

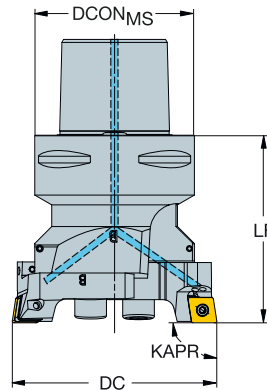
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa




KAPR

90°



 CNMU



					Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID	
70.00	90.00	12	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	2.200	2	CNMU 12 04 12	
89.00	116.00	12	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	2.900	2	CNMU 12 04 12	
115.00	150.00	12	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.690	2	CNMU 12 04 12	

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



L2



M1



N23



N15



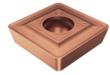
K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego

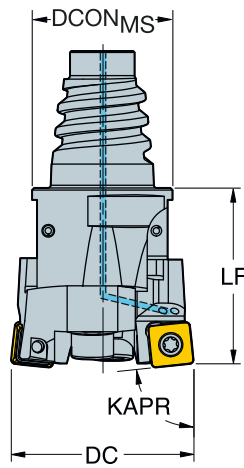
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

84°






SPMT



K

Wymiary, mm

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

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

L

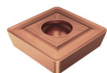
M

N



CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwustrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

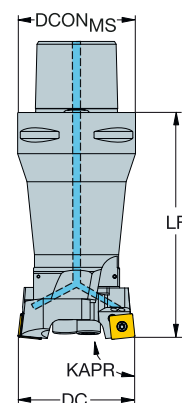
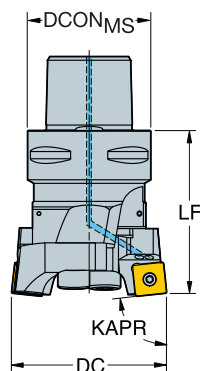





 SPMT

KAPR
DSGN

84°
1

84°
2



		Wymiary, mm													
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MIID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29SP06Y-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	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	0.360	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20-45SP08Y-C3	32.00	5.00		48.00		70	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	0.560	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20-56SP08Y-C4	40.00	6.00		56.00		70	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	1.030	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71SP12Y-C5	50.00	8.00		66.00		70	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	1.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90SP12Y-C5	50.00	10.00		70.00		70	1.230	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90SP12Y-C6	63.00	10.00		78.00		70	1.580	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116SP12Y-C6	63.00	13.50		90.00		70	2.080	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116SP12Y-C8	80.00	13.50		94.00		70	2.990	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150SP12Y-C6	63.00	17.50		90.00		70	2.380	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150SP12Y-C8	80.00	17.50		100.00		70	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
We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



K32



L2



M1



N23



N15



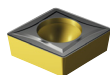
K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego z tłumieniem drgań

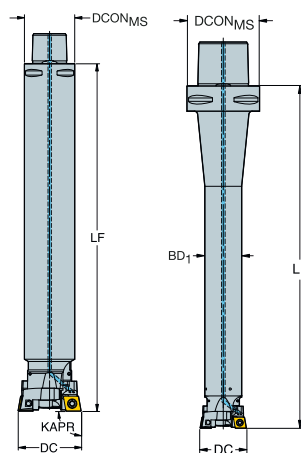
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR
DSGN90°
190°
2

●●●● SilentTools®



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	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	0.740	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	1.030	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20D-45CC09F-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00	70	70	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	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	2.620	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20D-56CC09F-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00	70	70	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	3.720	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	4.350	2	CCMT 09 T3 08
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20D-71CC12F-C5M	50.00	8.00	5.60	300.00	70	70	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	6.940	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20D-90CC12F-C6M	63.00	10.00	5.60	400.00	70	70	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	12.660	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8M	80.00	13.50	5.60	500.00	70	70	18.490	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8S	80.00	13.50	5.60	410.00	70	70	16.140	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20D-150CC12F-C8M	80.00	17.50	5.60	500.00	70	70	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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwustrzowego z tłumieniem drgań

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR
DSGN

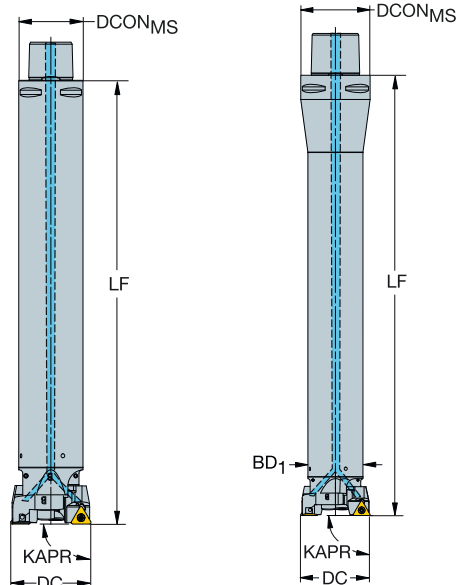
90°
1




90°
2

●●● SilentTools®



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW



							Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC_MS	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON_MS	ADJLX_RDL	ULDR	LF	BD1			CICT	MIID
28.00	36.00	09	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	1.718	2	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	11	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	2.330	2	TCMT 11 03 04
35.00	45.00	11	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.980	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	2.400	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	5.740	2	TCMT 11 03 04
55.00	71.00	16	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	5.080	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	9.930	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	22.085	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	16.160	2	TCMT 16 T3 08
115.00	150.00	16	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	23.200	2	TCMT 16 T3 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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



K85

CoroBore® BR20, narzędzie do zgrubnego wytaczania dwuostrzowego z tłumieniem drgań

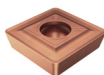
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR
DSGN

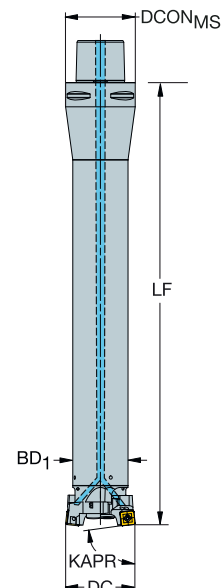
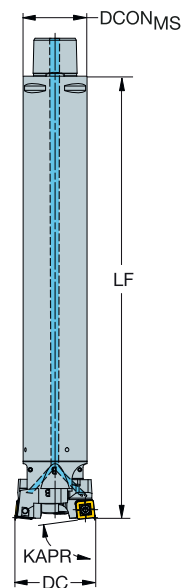
84°
1




84°
2

●●● SilentTools®



SPMT



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MIID
23.00	29.00	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.740	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	1.030	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00		221.00		70	2.330	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	4.500	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	2.630	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00		220.00		70	5.120	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	3.720	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	4.350	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00		300.00		70	7.672	2	SPMT 1210-BM
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	6.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00		400.00		70	12.000	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	16.183	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50		500.00		70	22.125	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50		410.00		70	16.140	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50		500.00		70	18.620	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
We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



K85

CoroBore® BR30

Wielostrzowe narzędzia do wytaczania zgrubnego zapewniające maksymalną produktywność

Zastosowanie

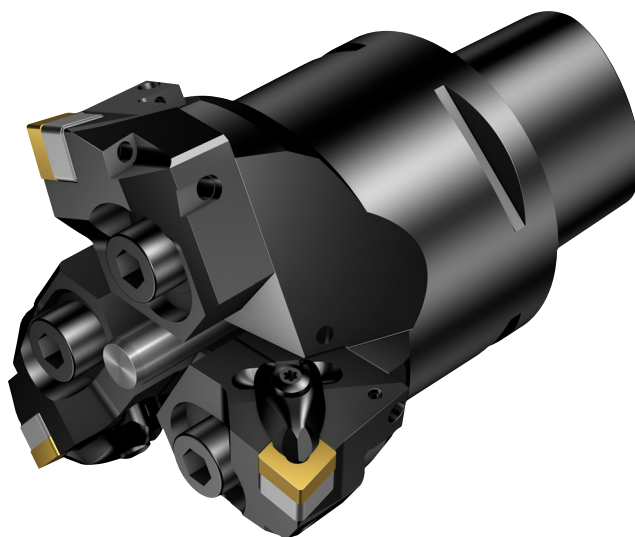
- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie wielostrzowe
- Wytaczanie stopniowe
- Wytaczanie jednostrzowe

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Bardzo produktywne wielostrzowe narzędzie gwarantujące maksymalną wydajność skrawania.
- Oznaczana laserowo skala na adapterze jest pomocą dla użytkownika podczas ustawiania wymiaru średnicy
- Zapewniona modułowość, dzięki złączu Coromant Capto®
- Chłodziwo podawane jest pod wysokim ciśnieniem przez adapter
- Wytaczanie stopniowe: z użyciem dodatkowych podkładek (należy zamawiać oddzielnie)
- Wyjątkowa stabilność dzięki krótkiej, sztywnej i zwartej konstrukcji



www.sandvik.coromant.com/coroborebr30

Narzędzia

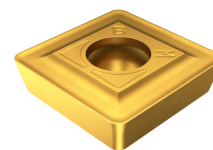
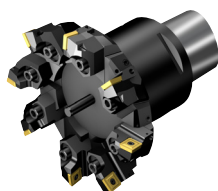
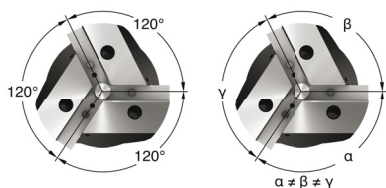
Złącza:

- 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.

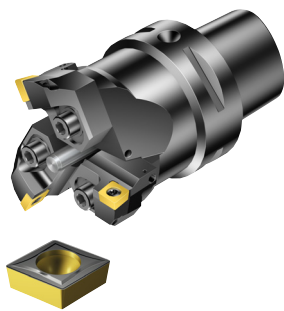
Dla średnic z zakresu od 85 do 205 mm narzędzie CoroBore® BR30 można zamawiać w wariantach z większą liczbą ostrzy (maks. 8 szt.), co pozwala uzyskać wyższą wydajność skrawania.

W razie braku przyrządu do ustawiania narzędzi, wyregulować wysunięcie suwaków mierząc odległość między kołkiem w osi narzędzia, a krawędzią płytki skrawającej, odejmując od zmierzonej długości połowę średnicy kołka. Pomnożyć przez dwa, aby otrzymać wymiar średnicy skrawania.

Wyspecjalizowane płytki do wytaczania zgrubnego CoroBore® 111 oferują doskonały przebieg łamania wiórów i przedłużoną trwałość ostrzy.

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

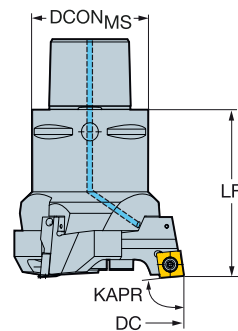
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



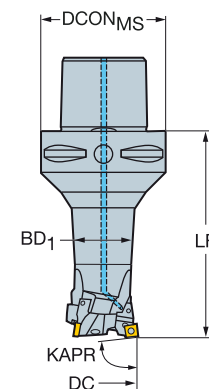
 CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW

KAPR
DSGN

90°
1






90°
2



K

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{ROD}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MID
35.00	40.50	06	C3	3	1	BR30-41CC06F-C3	32.00	2.75		48.00	70	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	70	0.640	3	CCMT 06 02 04
39.50	45.00	06	C3	3	1	BR30-45CC06F-C3	32.00	2.75		48.00	70	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	70	0.670	3	CCMT 06 02 04
44.00	50.50	06	C4	3	1	BR30-51CC06F-C4	40.00	3.25		56.00	70	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	70	1.180	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	06	C4	3	1	BR30-56CC06F-C4	40.00	3.25		56.00	70	0.650	3	CCMT 06 02 04	
49.50	56.00	09	C4	3	1	BR30-56CC09F-C4	40.00	3.25		58.00	70	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	70	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	70	1.240	3	CCMT 09 T3 08
55.00	63.00	09	C5	3	1	BR30-63CC09F-C5	50.00	4.00		66.00	70	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	70	1.980	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	09	C5	3	1	BR30-70CC09F-C5	50.00	4.00		66.00	70	0.920	3	CCMT 09 T3 08	
62.00	70.00	12	C5	3	1	BR30-70CC12F-C5	50.00	4.00		68.00	70	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	70	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	70	2.070	3	CCMT 12 04 08
69.00	78.50	12	C5	3	1	BR30-79CC12F-C5	50.00	4.75		70.00	70	1.180	3	CCMT 12 04 08	
69.00	78.50	12	C6	3	1	BR30-79CC12F-C6	63.00	4.75		78.00	70	2.130	3	CCMT 12 04 08	
77.50	87.00	12	C5	3	1	BR30-87CC12F-C5	50.00	4.75		70.00	70	1.210	3	CCMT 12 04 08	
77.50	87.00	12	C6	3	1	BR30-87CC12F-C6	63.00	4.75		78.00	70	1.967	3	CCMT 12 04 08	
86.00	97.00	12	C6	3	1	BR30-97CC12F-C6	63.00	5.50		90.00	70	2.280	3	CCMT 12 04 08	
86.00	97.00	12	C8	3	1	BR30-97CC12F-C8	80.00	5.50		94.00	70	3.300	3	CCMT 12 04 08	
96.00	107.00	12	C6	3	1	BR30-107CC12F-C6	63.00	5.50		90.00	70	2.340	3	CCMT 12 04 08	
96.00	107.00	12	C8	3	1	BR30-107CC12F-C8	80.00	5.50		94.00	70	3.360	3	CCMT 12 04 08	
106.00	122.00	12	C8	3	1	BR30-122CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.100	3	CCMT 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	1	BR30-137CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.250	3	CCMT 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	1	BR30-152CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.760	3	CCMT 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	1	BR30-167CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.880	3	CCMT 12 04 08	
166.00	191.00	12	C8	3	1	BR30-191CC12F-C8	80.00	12.50		115.00	70	6.860	3	CCMT 12 04 08	
189.00	214.00	12	C8	3	1	BR30-214CC12F-C8	80.00	12.50		115.00	70	7.130	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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



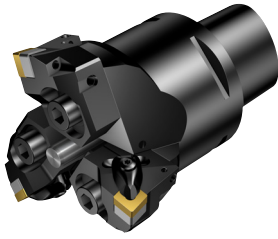
K86

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

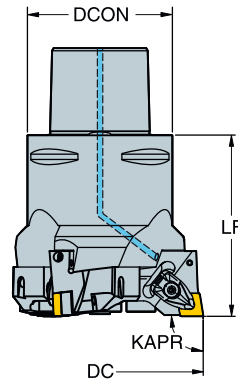
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa


KAPR

90°



-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA



					Wymiary, mm							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	BAR	KG	CICT	MIID
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08
166.00	191.00	16	C8	3	BR30-191CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.430	3	CNMG 16 06 12
189.00	214.00	16	C8	3	BR30-214CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	70	22.400	3	CNMG 16 06 12

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



L2



M1



N23



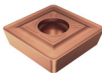
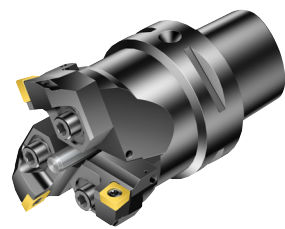
N15



K86

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzostrzowego

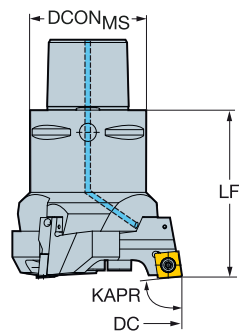
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa






 SPMT

KAPR

84°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
35.00	40.50	06	C3	3	BR30-41SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	70	0.250	3	SPMT 0606-BM
39.50	45.00	06	C3	3	BR30-45SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	70	0.280	3	SPMT 0606-BM
44.00	50.50	06	C4	3	BR30-51SP06Y-C4	40.00	3.25	56.00	70	0.620	3	SPMT 0606-BM
49.50	56.00	08	C4	3	BR30-56SP08Y-C4	40.00	3.25	58.00	70	0.640	3	SPMT 0808-BM
55.00	63.00	08	C5	3	BR30-63SP08Y-C5	50.00	4.00	66.00	70	0.890	3	SPMT 0808-BM
62.00	70.00	12	C5	3	BR30-70SP12Y-C5	50.00	4.00	68.00	70	0.980	3	SPMT 1210-BM
69.00	78.50	12	C6	3	BR30-79SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	70	1.922	3	SPMT 1210-BM
77.50	87.00	12	C6	3	BR30-87SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	70	2.190	3	SPMT 1210-BM
86.00	97.00	12	C8	3	BR30-97SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	70	3.300	3	SPMT 1210-BM
96.00	107.00	12	C8	3	BR30-107SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	70	3.360	3	SPMT 1210-BM
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.100	3	SPMT 1210-BM
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.250	3	SPMT 1210-BM
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.760	3	SPMT 1210-BM
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.880	3	SPMT 1210-BM
166.00	191.00	12	C8	3	BR30-191SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	70	6.860	3	SPMT 1210-BM
189.00	214.00	12	C8	3	BR30-214SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	70	7.130	3	SPMT 1210-BM

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



K32



L2



M1



N23



N15



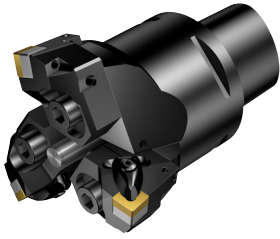
K86

CoroBore® BR30, narzędzie do zgrubnego wytaczania trzyostrzowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

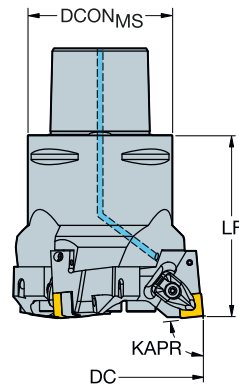
84°



SNMM

SNMG

SNMA, SNGA



						Wymiary, mm							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID	
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	SNMG 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	SNMG 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	SNMG 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	SNMG 12 04 08	
166.00	191.00	15	C8	3	BR30-191SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.480	3	SNMG 15 06 12	
189.00	214.00	15	C8	3	BR30-214SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.790	3	SNMG 15 06 12	

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



L2



M1



N23



N15



K86

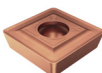
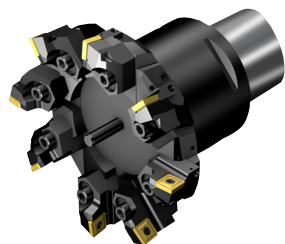
CoroBore® BR30, wielostrzowe narzędzie do zgrubnego wytaczania

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

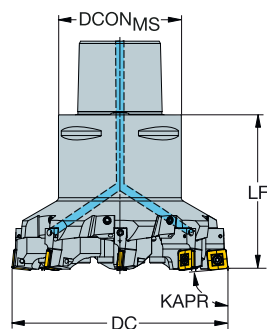
Przeznaczone do wytaczania wybrań

KAPR




84°



 SPMT



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
85.00	94.50	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	70	2.050	4	SPMT 1210-BM
93.50	103.00	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	70	2.130	4	SPMT 1210-BM
102.00	111.50	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.110	6	SPMT 1210-BM
110.50	120.00	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.230	6	SPMT 1210-BM
119.00	128.50	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.510	8	SPMT 1210-BM
127.50	137.00	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.670	8	SPMT 1210-BM
136.00	145.50	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.900	8	SPMT 1210-BM
144.50	154.00	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.300	8	SPMT 1210-BM
153.00	162.50	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.150	6	SPMT 1210-BM
161.50	171.00	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.270	6	SPMT 1210-BM
170.00	179.50	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.730	6	SPMT 1210-BM
178.50	188.00	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.850	6	SPMT 1210-BM
187.00	196.50	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.470	6	SPMT 1210-BM
195.50	205.00	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.590	6	SPMT 1210-BM

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



K32



L2



M1



N23



N15



K86

CoroBore® 820 XL

Narzędzia do wytaczania zgrubnego otworów o dużych średnicach

Zastosowanie

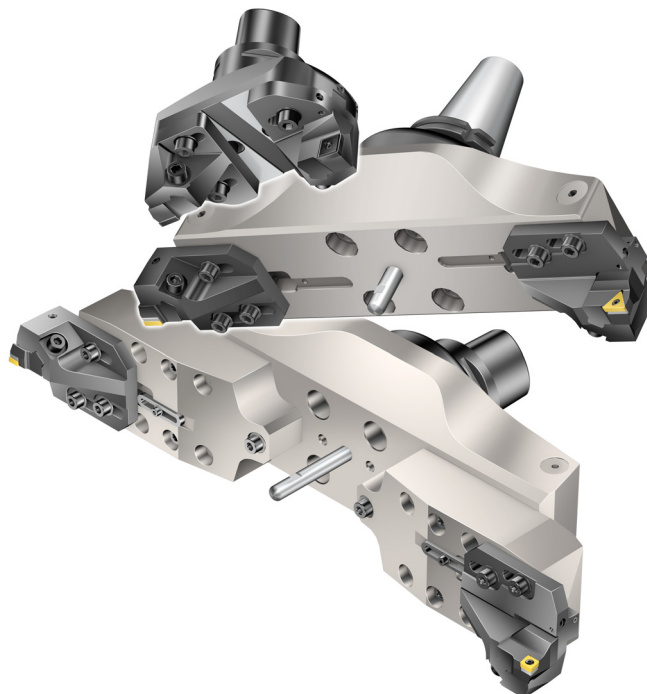
- Wytaczanie zgrubne
- Wytaczanie dwuostrzowe
- Wytaczanie stopniowe
- Wytaczanie jednoostrzowe

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Krótka, sztywna i zwarta konstrukcja, zapewniająca maksymalną stabilność podczas obróbki zgrubnej otworów o dużych średnicach
- Ostrza regulowane promieniowo i osiowo
- Ciecz obróbkowa przepływa przez narzędzie, co usprawnia odprowadzanie wiórów
- Silna modułowa baza tworzenia zespołów do różnych zastosowań (wytaczanie zgrubne, wytaczanie wykończeniowe, toczenie rowków czołowych, metoda Spiro Grooving i obróbka z interpolacją)



www.sandvik.coromant.com/corobore820

SilentTools®

Narzędzia

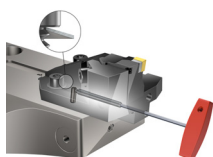
Złącza po stronie obrabiarki:

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

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

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



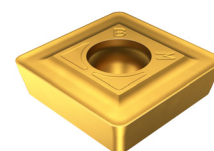
Chcąc łatwo ustawić promieniowy wysuw suwaków należy lekko dokręcić śruby i wyregulować średnicę kluczem. Przy wytaczaniu stopniowym możliwe jest wykonanie regulacji wkładek w kierunku osiowym.



Począwszy od średnicy 148 mm tego samego adaptera nasadzonego/przedłużenia używać do obróbki rowków czołowych, zgrubnej i wykończeniowej (do wykończenia konieczne użycie przeciwwagi).



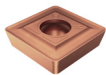
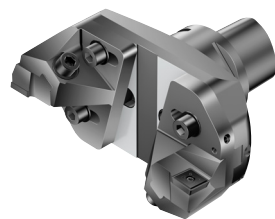
Do wytaczania otworów o dużych średnicach polecamy narzędzia o obniżonej masie



Wyspecjalizowane płytki do wytaczania zgrubnego CoroBore® 111 oferują doskonały przebieg łamania wiórów i przedłużoną trwałość ostrzy.

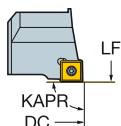
CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

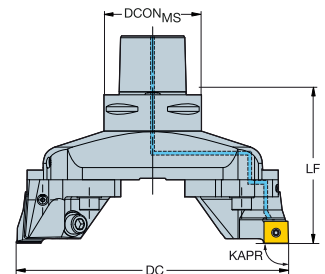
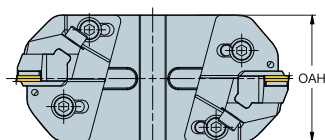


SPMT

KAPR



90°



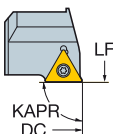
Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	6.900	2	SPMT 1810-BM
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	9.900	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.700	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.308	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.620	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.640	2	SPMT 1810-BM

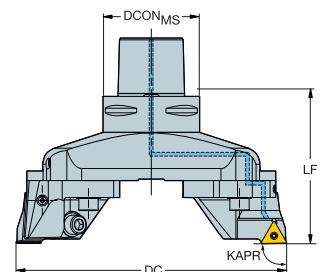
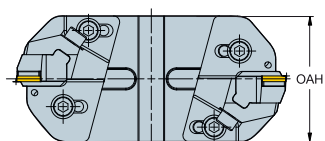
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR



90°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	22	C8	3	820-200TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.390	2	TCMT 22 04 08
148.00	200.00	22	C10	3	820-200TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.170	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C8	3	820-250TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.800	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C10	3	820-250TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.400	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C8	3	820-300TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.600	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C10	3	820-300TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.660	2	TCMT 22 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



K32



L2



M1



N23



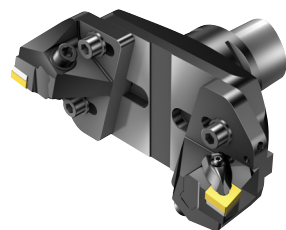
N15



K87

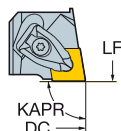
CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

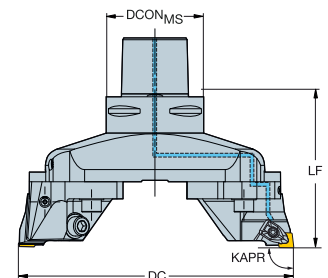
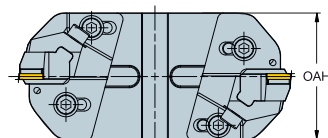





-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR

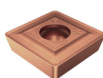
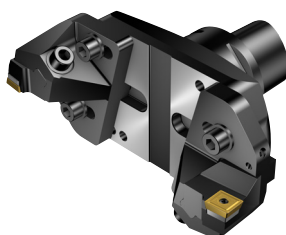


90°



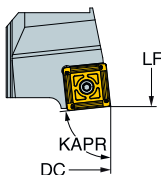
						Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH			CICT	MIID
148.00	200.00	19	C8	3	820-200CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.240	2	CNMG 19 06 12
148.00	200.00	19	C10	3	820-200CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.100	2	CNMG 19 06 12
198.00	250.00	19	C8	3	820-250CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	9.620	2	CNMG 19 06 12
198.00	250.00	19	C10	3	820-250CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.520	2	CNMG 19 06 12
248.00	300.00	19	C8	3	820-300CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.000	2	CNMG 19 06 12
248.00	300.00	19	C10	3	820-300CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.685	2	CNMG 19 06 12

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

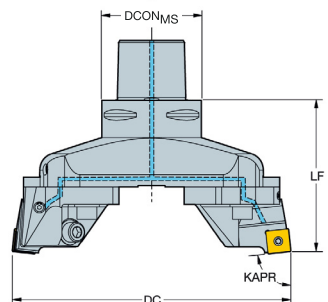
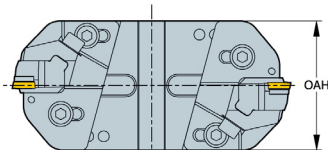





-  SPMT

KAPR



84°



						Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH			CICT	MIID
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	7.030	2	SPMT 1810-BM
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	8.940	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.260	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.190	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	9.460	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	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



K32



L2



M1



N23



N15



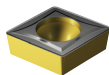
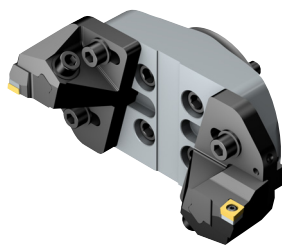
K87

CoroBore® 820 XL, lekkie narzędzie do wytaczania zgrubnego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

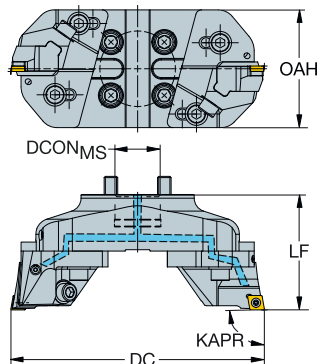
KAPR

90°




 CCMT, CCGT
CCGX, CCET

 CCMW



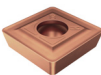
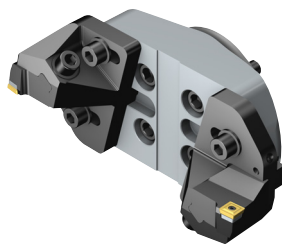
Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	3.860	2	CCMT 12 04 08
198.00	250.00	12	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.390	2	CCMT 12 04 08
248.00	300.00	12	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.870	2	CCMT 12 04 08

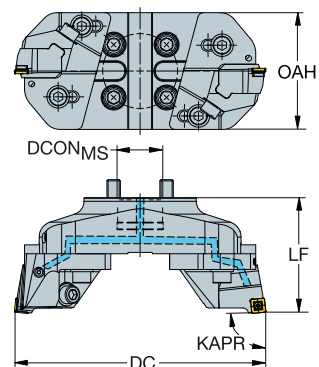
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

KAPR


84°



 SPMT



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	3.860	2	SPMT 1210-BM
198.00	250.00	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.390	2	SPMT 1210-BM
248.00	300.00	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.870	2	SPMT 1210-BM

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



K32



L2



N23



N15

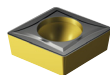
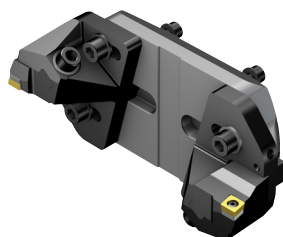


K87

CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

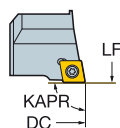
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools

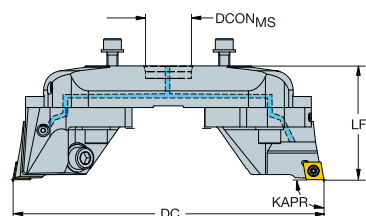
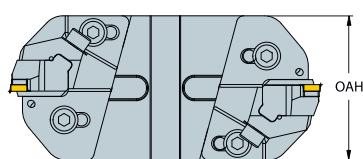



-  CCMT, CCGT
CCGX, CCET
-  CCMW

KAPR



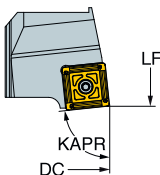
90°



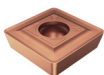
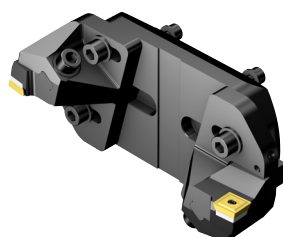
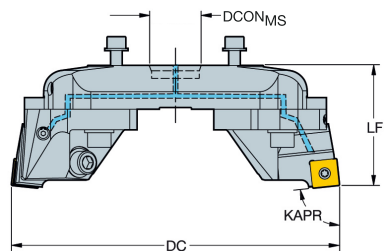
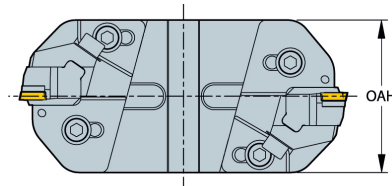
						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	33	1	820D-200CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.350	2	CCMT 12 04 08	
198.00	250.00	12	33	1	820D-250CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.670	2	CCMT 12 04 08	
248.00	300.00	12	33	1	820D-300CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	4.030	2	CCMT 12 04 08	

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie


KAPR



84°



-  SPMT

						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	33	1	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.350	2	SPMT 1210-BM	
198.00	250.00	12	33	1	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.670	2	SPMT 1210-BM	
248.00	300.00	12	33	1	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	4.030	2	SPMT 1210-BM	

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów 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 K77.



K32



N23



N15

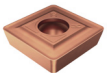
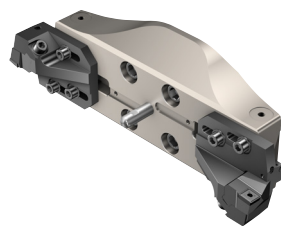


K87

CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

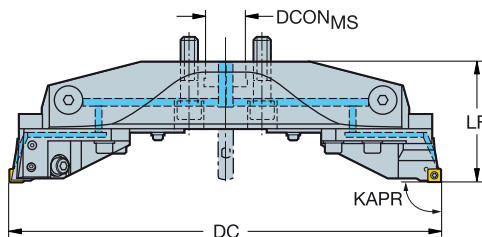
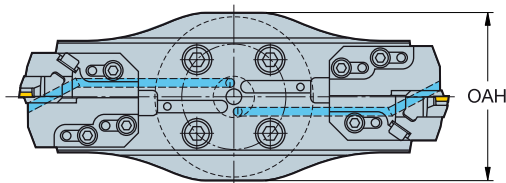
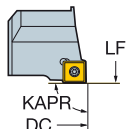
POL



SPMT

KAPR

90°



K

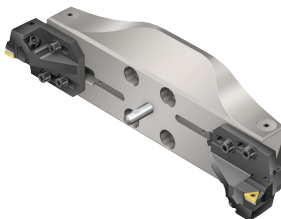


DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie
298.00	380.00	18	40X	820-380SP18
378.00	460.00	18	40X	820-460SP18
458.00	540.00	18	40X	820-540SP18

Wymiary, mm

DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.000	2	SPMT 1810-BM
40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	13.131	2	SPMT 1810-BM
40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.741	2	SPMT 1810-BM

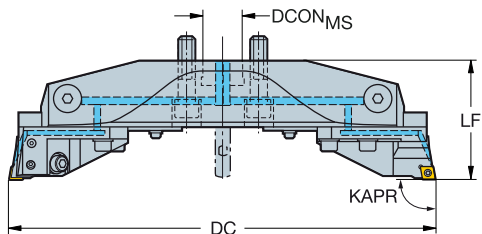
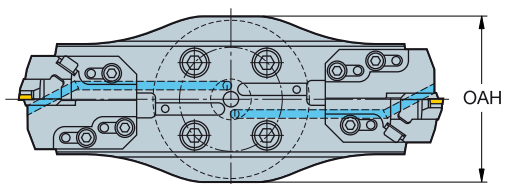
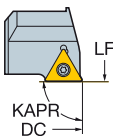
L



TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX, TCMW

KAPR

90°



M



DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie
298.00	380.00	22	40X	820-380TC22
378.00	460.00	22	40X	820-460TC22
458.00	540.00	22	40X	820-540TC22

Wymiary, mm

DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.980	2	TCMT 22 04 08
40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	12.720	2	TCMT 22 04 08
40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.580	2	TCMT 22 04 08

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierowego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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

N



K32



K76



N23



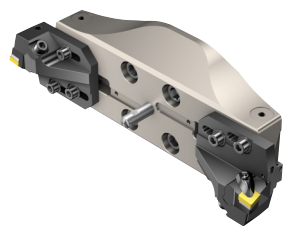
N15



K87

CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

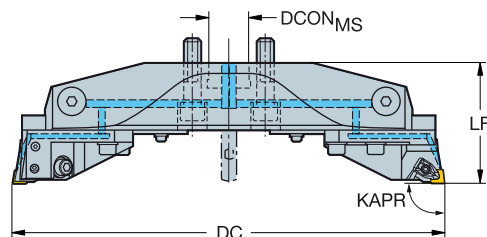
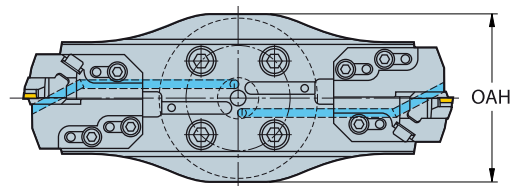
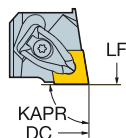
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa




-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR

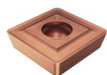
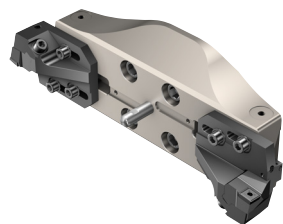
90°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
298.00	380.00	19	40X	1	820-380CN19	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.815	2	CNMG 19 06 12
378.00	460.00	19	40X	1	820-460CN19	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	12.685	2	CNMG 19 06 12
458.00	540.00	19	40X	1	820-540CN19	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.780	2	CNMG 19 06 12

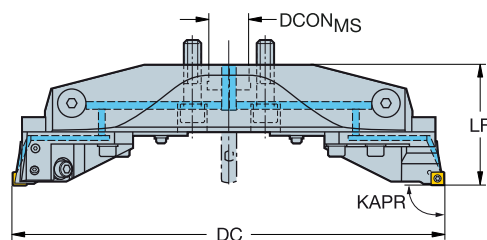
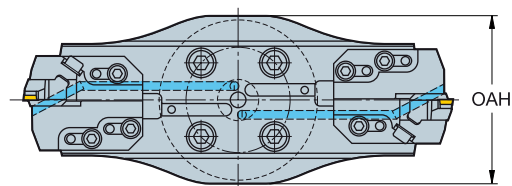
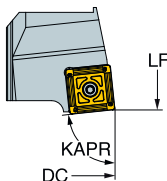
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie




-  SPMT

KAPR

84°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
298.00	380.00	18	40X	1	820-380SP18Y	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	9.050	2	SPMT 1810-BM
378.00	460.00	18	40X	1	820-460SP18Y	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	10.810	2	SPMT 1810-BM
458.00	540.00	18	40X	1	820-540SP18Y	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	12.740	2	SPMT 1810-BM

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierzego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K32



K76



N23



N15

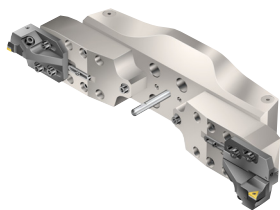


K87

CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

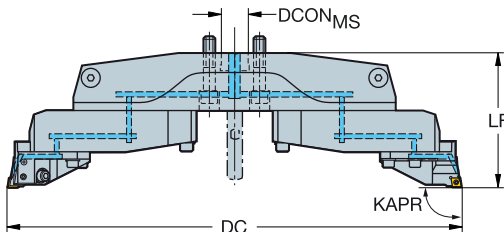
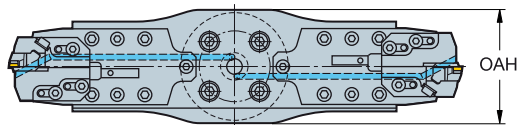
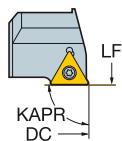
Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



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

KAPR

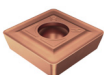
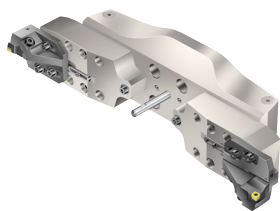
90°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	22	40X	1	820-780TC22	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	28.000	2	TCMT 22 04 08
778.00	1020.00	22	40X	1	820-1020TC22	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	48.000	2	TCMT 22 04 08
1018.00	1260.00	22	40X	1	820-1260TC22	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.730	2	TCMT 22 04 08

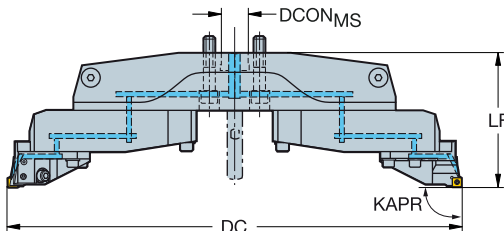
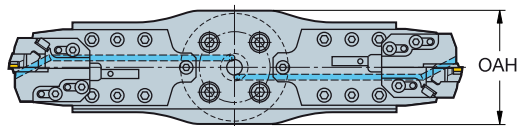
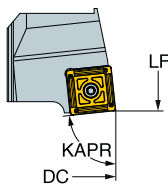
Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



- SPMT

KAPR

84°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18Y	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	25.190	2	SPMT 1810-BM
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18Y	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	36.380	2	SPMT 1810-BM
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18Y	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.810	2	SPMT 1810-BM

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierowego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K32



K76



N23



N15

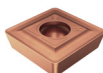
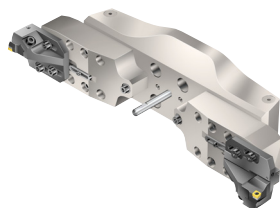


K87

CoroBore® 820 XL, narzędzie do wytaczania zgrubnego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

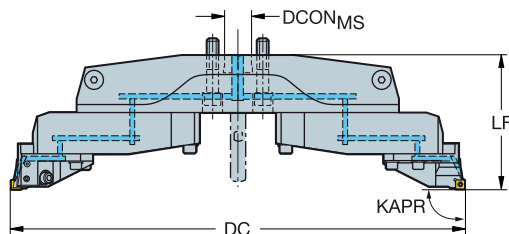
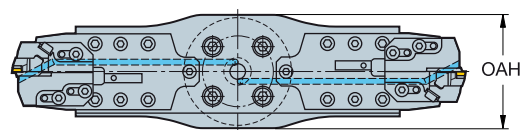
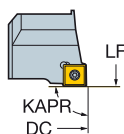
Z przedłużeniem adaptera nasadzanego



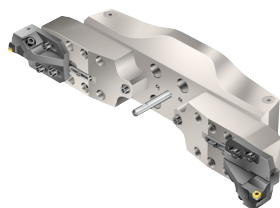
SPMT

KAPR

90°



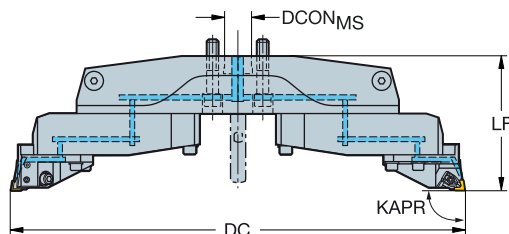
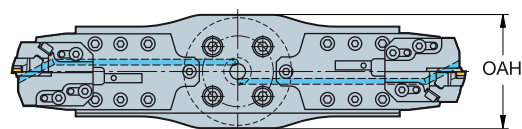
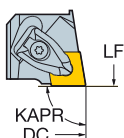
					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	39.000	2	SPMT 1810-BM
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	36.380	2	SPMT 1810-BM
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.810	2	SPMT 1810-BM



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR

90°



					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	19	40X	1	820-780CN19	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	34.000	2	CNMG 19 06 12
778.00	1020.00	19	40X	1	820-1020CN19	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.000	2	CNMG 19 06 12
1018.00	1260.00	19	40X	1	820-1260CN19	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.830	2	CNMG 19 06 12

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierowego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K32



K76



N23



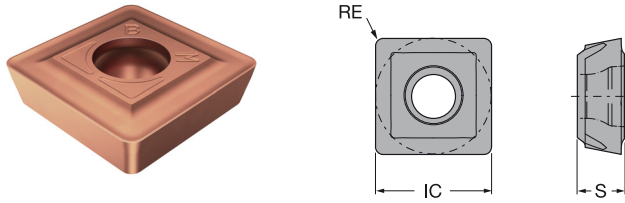
N15




K87

CoroBore® 111, płytki do wytaczania zgrubnego

Płytki o kształcie typu S (kwadratowa)



					Oznaczenie	P	M	K	S	
		IC	S	RE		4325	2025	3210	1145	
Obróbka średnia	BM	06	6.0	2.60	0.60	SPMT0606-BM	☆	☆	☆	☆
		08	8.9	3.00	0.80	SPMT0808-BM	☆	☆	☆	☆
		12	12.65	4.00	1.00	SPMT1210-BM	☆	☆	☆	☆
		18	18.6	5.50	1.00	SPMT1810-BM	☆	☆	☆	☆
Obróbka zgrubna	BR	06	6.0	2.60	0.60	SPMT0606-BR	☆	☆	☆	☆
		08	8.9	3.00	0.80	SPMT0808-BR	☆	☆	☆	☆
		12	12.65	4.00	1.20	SPMT1212-BR	☆	☆	☆	☆
		18	18.6	5.50	1.20	SPMT1812-BR	☆	☆	☆	☆



K91

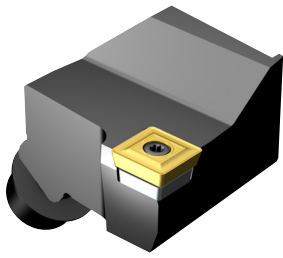
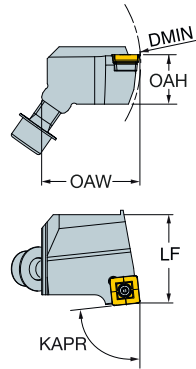


N23

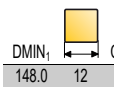
Wkładka do CoroBore® XL

KAPR

84°


 SPMT


Wymiary, mm

DMIN₁CZC_{1S}

S12

Oznaczenie

S12-R820XLR40SSYP12

LF

HF

WF

OAH

OAL



CICT

MIID

SPMT 1210-BM

40.00

22.40

42.00

30.16

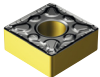
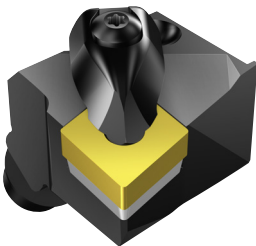

43.30

0.250

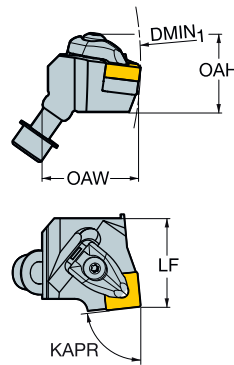
1

KAPR

84°


 SNMM

 SNMG

 SNMA, SNGA


Wymiary, mm

DMIN₁CZC_{1S}

S12

Oznaczenie

S12-R820XLR40DSYN15

LF

LPR

HF

WF

OAH

OAL



CICT

MIID

SNMG 15 06 08

40.00

41.80

20.00

42.00

39.70

43.80

0.310

1

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

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

K32



N23



N15

Wytaczanie wykończeniowe

	System narzędziowy	Zakres średnic, mm	Klasa dokładności	Oprawa ostrza	Operacja	Asortyment płytek	Złącze po stronie obrabiarki	Strona
CoroBore® 824 	Tradycyjny	1-20	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczaki z węgla spiekanego - Wytaczaki węglkowe na płytki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 - CoroTurn® XS 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Coromant EH 	K35-K37
391.37A/B 	Tradycyjny	3-36	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczaki z węgla spiekanego - Wytaczaki węglkowe na płytki wymienne - Wytaczaki stalowe na płytki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 - Jednolite wytaczaki ze szlifowanym ostrzem 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - HSK 	K38-K40
CoroBore® 826 HP 	Tradycyjny	35-154	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K48-K50
CoroBore® 825 	Tradycyjny	19-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Chwyt cylindryczny - Coromant EH 	K43-K50
	Lekkie narzędzia wycarzarskie	69-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K51
	Z tłumikiem drgań	19-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K52
CoroBore® 825 XL/ CoroBore® 826 XL 	Tradycyjny	148-315 298-1275	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne - Wytaczanie zewnętrzne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu 	K53-K61 K62-K65
	Lekkie narzędzia wycarzarskie	148-315	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne - Wytaczanie zewnętrzne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - 40S z 4 śrubami po okręgu 	K56-K59
	Z tłumikiem drgań	148-315	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Wkładki wymienne 	<ul style="list-style-type: none"> - Wytaczanie jednostrzowe - Wytaczanie wsteczne - Wytaczanie zewnętrzne 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Adapter A33 z tłumikiem drgań 	K60-K61

CoroBore® 824

Wytaczanie wykończeniowe otworów o małych średnicach

Zastosowanie

- Wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczanie jednostrzowe

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Asortyment pokrywa szeroki zakres średnic, od 1 do 20 mm
- Lepsza dostępność, którą zapewnia złącze Coromant Capto i złącze modułowe Coromant EH (dostępne w małych średnicach)
- Wykończeniowe narzędzie wytaczarskie z precyzyjną regulacją średnicy z dokładnością do 2 mikrometrów (za pomocą noniusza), umożliwiające uzyskanie dobrych klas dokładności (IT6)
- Płytki CoroTurn® XS używane do średnic od 1 mm
- Wytaczaki węglkowe na standardowe płytki wymienne CoroTurn® 107 do otworów o średnicy już od 6 mm
- Lepsza dostępność, dzięki głowicom wytaczarskim o małych średnicach dla wykonywania otworów w trudno dostępnych obszarach
- Sztywny system zapewnia najlepszą stabilność przy wewnętrznym doprowadzaniu chłodziwa



www.sandvik.coromant.com/corobore824

Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Asortyment wytaczaków

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

- CoroTurn® XS
- CoroTurn® 107

DCON _{WS}	RPMX	ADJRG (mm)
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5



- CoroTurn® XS do otworów o małych średnicach. Opis asortymentu patrz katalog Narzędzia tokarskie.



Regulacja średnicy z precyzją do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.5 mm.

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® XS

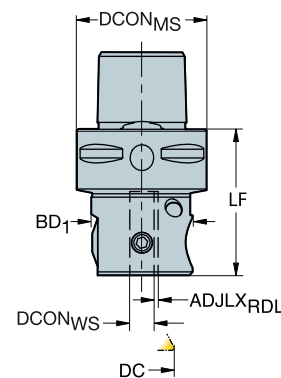
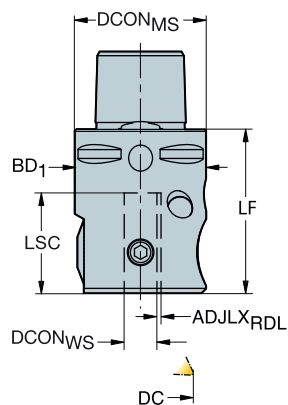
CoroBore® 824 XS

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN

1

2



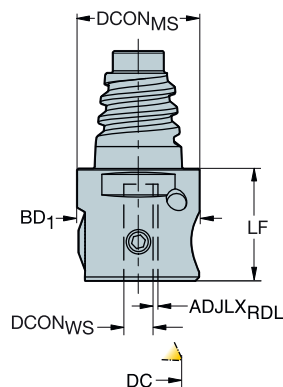
Wymiary, mm

DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BAR	KG
1.00	6.00	C3	4	3	2	C3-R824XS04-021	32.00	4.00	1.00	36.00	20	0.213
6.00	10.00	C3	6	3	2	C3-R824XS06-016	32.00	6.00	1.00	36.00	20	0.210
10.00	14.00	C3	8	3	1	C3-R824XS08-015	32.00	8.00	1.00	40.00	20	0.269
14.00	20.00	C4	10	3	1	C4-R824XS10-017	40.00	10.00	1.50	42.00	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	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BAR	KG
1.00	6.00	E25	4	1	EH25-R824XS04-008	24.20	4.00	1.00	23.00	20	0.174
6.00	10.00	E25	6	1	EH25-R824XS06-003	24.20	6.00	1.00	23.00	20	0.172
10.00	14.00	E25	8	1	EH25-R824XS08-013	24.20	8.00	1.00	38.00	20	0.285
14.00	20.00	E25	10	1	EH25-R824XS10-013	24.20	10.00	1.50	38.00	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

L2



N23



N15

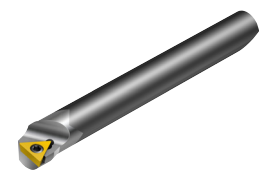
CoroTurn® XS, wytaczak



Złącze CXS - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

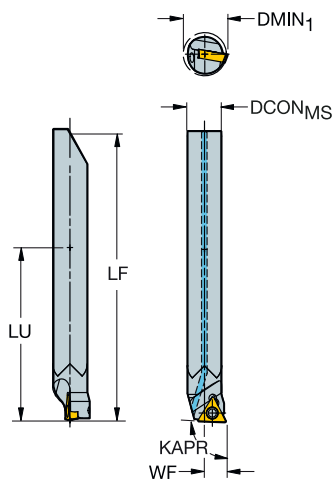
Wytaczak węglkowy na płytki wymienne

KAPR

92°



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW



				Wymiary, mm								
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG	CICT	MID	
6.0	05	6	1	CXS-06-06 030TC05	6.00	30.00	49.90	3.00	20	0.028	1	TCEX 05 01 00L-F
8.0	05	6	1	CXS-06-08 030TC05	6.00	30.00	49.90	4.00	20	0.031	1	TCEX 05 01 00L-F
10.0	06	8	1	CXS-08-10 040TC06	8.00	40.00	64.04	5.00	20	0.050	1	TCMT 06 T1 02
12.0	06	8	1	CXS-08-12 040TC06	8.00	40.00	64.04	6.00	20	0.050	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	10	1	CXS-10-14 050TC09	10.00	50.00	73.17	7.00	20	0.104	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	10	1	CXS-10-17 050TC09	10.00	50.00	73.17	8.50	20	0.106	1	TCMT 09 02 02

Zalecane adaptery: CoroBore 824 XS

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

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



K36



N23



N15

Wykończeniowa głowica wytaczarska 391.37A/B

Wytaczanie otworów o małych średnicach i toczenie rowków czołowych

Zastosowanie

- Wytaczanie wykończeniowe
- Obróbka rowków czołowych

Cechy i korzyści

- Wytaczaki o zwiększonej wydajności dla określonego zakresu stosunków długości użytkowej do średnicy
- Elastyczne rozwiązania do otworów o różnych średnicach (3-36 mm)
- Doskonałe rozwiązanie do małych rowków pierścieni typu o-ring
- Głowica wytaczarska do obróbki szybkościowej 391.37B o zakresie prędkości obrotowej do 20 000 obr./min
- Wybierz wykończeniową głowicę wytaczarską konwencjonalną (.37A) lub do obróbki z wysokimi prędkościami (.37B):
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa
- Regulacja średnicy z precyzją do 0.002 mm



Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Płytki

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

- CoroTurn® XS
- CoroTurn® 107
- CoroCut® MB - 09FA

Wykończeniowa głowica wytaczarska 391.37A/B

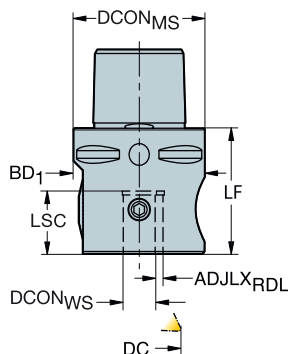
DCON _{WS}	Maks. prędkość obrotowa: RPMX	Zakres średnic ADJRG (mm)
12	7000	3
16	5000	3
20	3500	5



Regulacja średnicy z precyzją do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.5 mm.

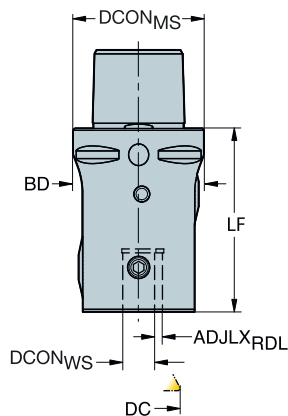
Adapter ze złączem Coromant Capto® na wytaczarki do obróbki wykończeniowej

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



391.37A, adapter

						Wymiary, mm					
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	BAR	KG
3.00	26.00	C4	12	3	C4-391.37A-12 055B	40.00	12.00	3.00	55.00	20	0.714
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37A-12 048B	50.00	12.00	3.00	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	20	1.450
3.00	32.00	C6	16	3	C6-391.37A-16 075A	63.00	16.00	3.00	75.00	20	1.896
17.00	36.00	C5	20	3	C5-391.37A-20 085A	50.00	20.00	5.00	85.00	20	1.616
17.00	36.00	C6	20	3	C6-391.37A-20 085A	63.00	20.00	5.00	85.00	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	BAR	KG
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37B-12 070B	50.00	12.00	3.00	70.00	20	1.090

Używać z wytaczakami R429U/R429.90

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



L2



M26



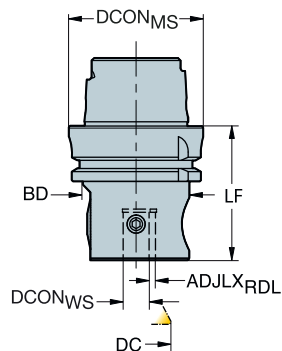
N23



N15

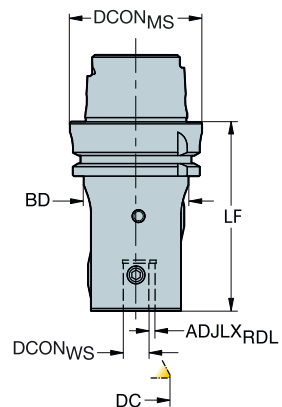
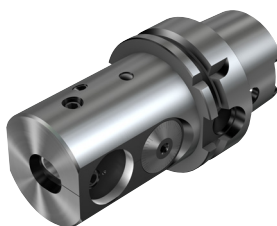
Adapter ze złączem HSK na wytaczarki do obróbki wykończeniowej

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



391.37A, adapter

						Wymiary, mm							
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037A-6312063B	63.00	12.00	A	3.00	63.00	50.00	20	1.181
3.00	26.00	100	12	1	392.41037A-10012076B	100.00	12.00	A	3.00	76.00	50.00	20	2.700
3.00	32.00	63	16	1	392.41037A-6316085A	63.00	16.00	A	3.00	85.00	63.00	20	1.770
17.00	36.00	63	20	1	392.41037A-63 20 100A	63.00	20.00	A	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}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037B-6312090B	63.00	12.00	A	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



L2



M26



N23



N15

Wytaczak z płytką wymienną do obróbki wykończeniowej

Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

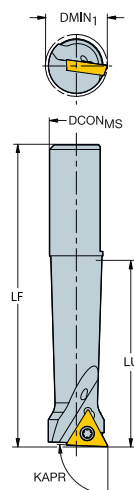
Trzonek stalowy

KAPR

92°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



				Wymiary, mm								
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG	CICT	MID	
8.0	06	12	1	R429U-A12-08028TC06	12.00	28.00	54.00	4.00	20	0.036	1	TCMT 06 T1 02
8.0	06	12	1	R429U-A12-08040TC06	12.00	40.00	66.00	4.00	20	0.040	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	12	1	R429U-A12-11039TC06	12.00	39.00	65.00	5.50	20	0.048	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	12	1	R429U-A12-11055TC06	12.00	55.00	81.00	5.50	20	0.053	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	12	1	R429U-A12-14042TC09	12.00	42.00	68.00	7.00	20	0.060	1	TCMT 09 02 02
14.0	09	12	1	R429U-A12-14060TC09	12.00	60.00	86.00	7.00	20	0.070	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	12	1	R429U-A12-17042TC09	12.00	42.00	68.00	8.50	20	0.060	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	12	1	R429U-A12-17060TC09	12.00	60.00	86.00	8.50	20	0.071	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	12	1	R429U-A12-20042TC09	12.00	42.00	68.00	10.00	20	0.063	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	12	1	R429U-A12-20060TC09	12.00	60.00	86.00	10.00	20	0.072	1	TCMT 09 02 02
8.0	06	16	1	R429U-A16-08028 TC06A	16.00	28.00	89.00	4.00	20	0.114	1	TCMT 06 T1 02
8.0	06	16	1	R429U-A16-08040TC06	16.00	40.00	101.00	4.00	20	0.103	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-A16-11039 TC06A	16.00	39.00	100.00	5.50	20	0.124	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-A16-11055TC06	16.00	55.00	116.00	5.50	20	0.120	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	16	1	R429U-A16-14049 TC09A	16.00	49.00	110.00	1.50	20	0.148	1	TCMT 09 02 02
14.0	09	16	1	R429U-A16-14070TC09	16.00	70.00	131.00	7.00	20	0.156	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-A16-17056 TC09A	16.00	56.00	117.00	8.50	20	0.165	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-A16-17080TC09	16.00	80.00	141.00	8.50	20	0.193	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-A16-20056 TC09A	16.00	56.00	117.00	10.00	20	7.400	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-A16-20080TC09	16.00	80.00	141.00	10.00	20	0.195	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-A16-23056 TC09A	16.00	56.00	117.00	11.50	20	0.160	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-A16-23080TC09	16.00	80.00	141.00	11.50	20	0.192	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-A16-26056 TC09A	16.00	56.00	117.00	13.00	20	0.160	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-A16-26080TC09	16.00	80.00	141.00	13.00	20	0.194	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	20	1	R429U-A20-17060 TC09A	20.00	60.00	134.00	8.50	20	0.260	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	20	1	R429U-A20-20070 TC09A	20.00	70.00	144.00	10.00	20	0.270	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	20	1	R429U-A20-23070 TC09A	20.00	70.00	144.00	11.50	20	0.290	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	20	1	R429U-A20-26070 TC09A	20.00	70.00	144.00	13.00	20	0.290	1	TCMT 09 02 02

Zalecane adaptery:
A12: 391.37A/B
A16 i A20: 391.37A

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

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



K39



M26



N23



N15

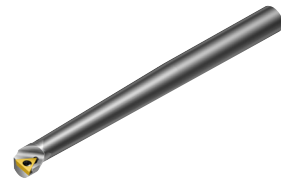
Wytaczak z płytką wymienną do obróbki wykończeniowej

Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

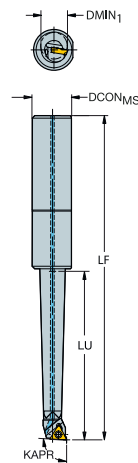
Trzonek węglkowy z włutowaną stalową końcówką

KAPR

92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW



Wymiary, mm

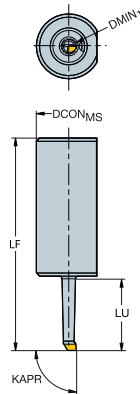
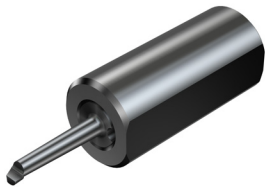
DMN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG	CICT	MIID	
8.0	06	16	1	R429U-E16-08048TC06	16.00	48.00	109.00	4.00	20	0.130	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-E16-11066TC06	16.00	66.00	127.00	5.50	20	0.170	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	16	1	R429U-E16-14084TC09	16.00	84.00	145.00	7.00	20	0.275	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-E16-17096TC09	16.00	96.00	157.00	8.50	20	0.391	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-E16-20096TC09	16.00	96.00	157.00	10.00	20	0.394	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-E16-23096TC09	16.00	96.00	157.00	11.50	20	0.395	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-E16-26096TC09	16.00	96.00	157.00	13.00	20	0.395	1	TCMT 09 02 02

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

Jednolity wytaczak do obróbki wykończeniowej

KAPR

90°



Wymiary, mm

DMN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm				BAR	KG					
				P	M	K	N			S				
3.0	12	1	R429.90-03-013-01-CB	HT0F	HT0F	HT0F	HT0F	HT0F	12.00	13.50	40.00	1.50	20	0.039
5.0	12	1	R429.90-05-021-02-CB	HT0F	HT0F	HT0F	HT0F	HT0F	12.00	21.00	48.00	2.50	20	0.042

DMN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm				BAR	KG
				DCON	LU	LF	WF		
3.0	16	1	R429U-E16-0301501A	16.00	15.00	76.00	1.50	20	0.102
5.0	16	1	R429U-E16-0502502A	16.00	25.00	86.00	2.50	20	0.100

Zalecane adaptory:
A12: A391.37A/B
A16: A391.37A



K39



M26



N23



N15

CoroBore® 825

Narzędzia do precyzyjnego wytaczania wykończeniowego

Zastosowanie

- Konwencjonalne wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Elastyczne rozwiązanie korzystające ze złącz 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
- Dokładna regulacja ustawienia ostrza CoroBore 825
- Dobra klasa dokładności otworów (IT6)
- Narzędzia dostępne w wersji z modułem tłumiącym drgania do obróbki bez drgań, nawet na długich wysięgach
- Chłodziwo doprowadzane przez narzędzie



www.sandvik.coromant.com/corobore825

Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®
- Coromant EH
- Chwyt cylindryczny

Płytki

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

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111 (nie występuje w ramach zestawów)



Regulacja średnicy z precyzją do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.5 mm.



Dzięki tłumikowi Silent Tools™ wbudowanemu bliżej krawędzi skrawającej oraz skróconej, aluminiowej głowicy do wytaczania wykończeniowego można osiągnąć wyższą wydajność i większą produktywność.



Dostępne również w wersji lekkiej. System umożliwia wytaczanie otworów o dużych średnicach z większą stabilnością, bez konieczności zwiększania ciężaru narzędzia.

CoroBore® 826

Narzędzia do precyzyjnego wytaczania wykończeniowego

Zastosowanie

- Bardzo precyzyjne wytaczanie wykończeniowe

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Bardzo precyzyjne doprowadzanie chłodziwa (do 70 bar) kierowane na krawędź skrawającą zapewnia doskonałą kontrolę wiórów
- Chłodziwo doprowadzane przez narzędzie i wkładkę
- Skokowa regulacja z funkcją kliknięcia ułatwia ustawianie narzędzia
- Niezawodny system ze sztywnym połączeniem głowicy i wkładki - stabilny przebieg wytaczania bez drgań
- Dobra klasa dokładności otworów (nawet IT6)
- Dokładna regulacja ustawienia ostrza CoroBore 826 z regulacją średnicy o rozdzielczości 2 mikrometrów



www.sandvik.coromant.com/corobore826

Narzędzia

Złącza:

- Coromant Capto®

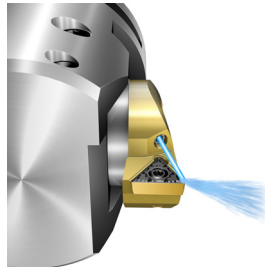
Płytki

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

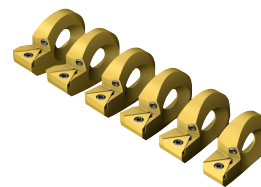
- CoroTurn® 107



Każde kliknięcie oznacza zmianę wymiaru średnicy o 0.002 mm. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.1 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy wykończeniowej głowicy wytaczarskiej wynosi 1.1-1.3 mm.



Bardzo precyzyjna dysza chłodziwa pozwala skierować strumień chłodziwa do strefy skrawania





Zwiększ zakres średnic, korzystając z zestawu wkładek! Patrz strona K84

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

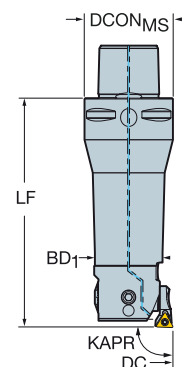
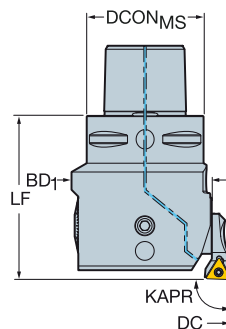
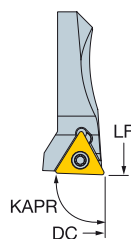


-  TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
-  TCMW




KAPR
DSGN

92°
1

92°
2



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	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	0.430	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	0.414	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	0.897	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	0.692	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	0.992	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	0.641	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	1.007	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	0.874	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	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	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	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	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	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	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	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	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	5.045	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	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	5.570	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K89

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

We wszystkich pozycjach o konstrukcji wg DSGN = 2 wymiar LU = DC*ULDR





K89

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

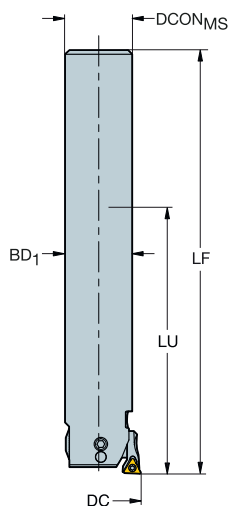
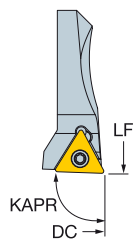
Chwyt cylindryczny - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa






-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

KAPR

92°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	BD ₁			CICT	MIID
19.00	23.00	06	18	1	825-23TC06-A18	18.00	2.00	77.00	128.00	18.00	70	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	20.00	70	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	25.00	70	0.951	1	TCMT 06 T1 02

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K89

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



L2



N23



N15





K89

CoroBore® 825, wytaczadła wykończeniowe

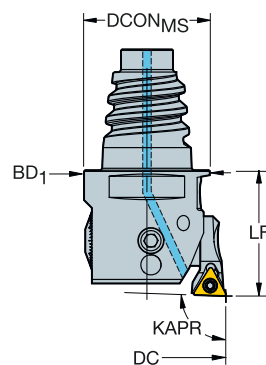
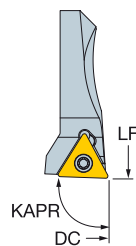
Złącze Coromant EH - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa






-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

KAPR

92°



					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LF	BD ₁			CICT	MIID	
19.00	23.00	06	E16	1	825-23TC06-EH16	15.50	2.00	25.00	18.00	70	0.500	1	TCMT 06 T1 02	
23.00	29.00	06	E20	1	825-29TC06-EH20	19.30	3.00	25.00	20.00	70	0.600	1	TCMT 06 T1 02	
28.00	36.00	06	E25	1	825-36TC06-EH25	24.20	4.00	25.00	25.00	70	0.687	1	TCMT 06 T1 02	

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K89

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



L2



N23



N15



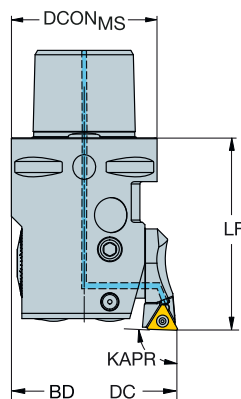
K89

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 _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁			CICT	MIID
35.45	36.55	09	C3	3	826-36TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.566	1	TCMT 09 02 04
36.45	37.55	09	C3	3	826-37TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.565	1	TCMT 09 02 04
37.45	38.55	09	C3	3	826-38TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.631	1	TCMT 09 02 04
38.45	39.55	09	C3	3	826-39TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.640	1	TCMT 09 02 04
39.45	40.55	09	C3	3	826-40TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.647	1	TCMT 09 02 04
40.45	41.55	09	C3	3	826-41TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04
41.45	42.55	09	C3	3	826-42TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04
42.45	43.55	09	C3	3	826-43TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04
43.45	44.55	09	C3	3	826-44TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04
44.45	45.55	09	C4	3	826-45TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.591	1	TCMT 09 02 04
45.45	46.55	09	C4	3	826-46TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
46.45	47.55	09	C4	3	826-47TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	1.104	1	TCMT 09 02 04
47.45	48.55	09	C4	3	826-48TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
48.45	49.55	09	C4	3	826-49TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
49.45	50.55	09	C4	3	826-50TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.918	1	TCMT 09 02 04
50.45	51.55	09	C4	3	826-51TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
51.45	52.55	09	C4	3	826-52TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.940	1	TCMT 09 02 04
52.45	53.55	09	C4	3	826-53TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
53.45	54.55	09	C4	3	826-54TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
54.45	55.55	09	C4	3	826-55TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04
55.35	56.65	11	C5	3	826-56TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.397	1	TCMT 11 03 04
56.35	57.65	11	C5	3	826-57TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.455	1	TCMT 11 03 04
57.35	58.65	11	C5	3	826-58TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.414	1	TCMT 11 03 04
58.35	59.65	11	C5	3	826-59TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
59.35	60.65	11	C5	3	826-60TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.466	1	TCMT 11 03 04
60.35	61.65	11	C5	3	826-61TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
61.35	62.65	11	C5	3	826-62TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
62.35	63.65	11	C5	3	826-63TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.426	1	TCMT 11 03 04
63.35	64.65	11	C5	3	826-64TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.503	1	TCMT 11 03 04
64.35	65.65	11	C5	3	826-65TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.520	1	TCMT 11 03 04
65.35	66.65	11	C5	3	826-66TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
66.35	67.65	11	C5	3	826-67TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
67.35	68.65	11	C5	3	826-68TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
68.35	69.65	11	C5	3	826-69TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
69.35	70.65	11	C5	3	826-70TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.455	1	TCMT 11 03 04
70.35	71.65	11	C5	3	826-71TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
71.35	72.65	11	C5	3	826-72TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04
72.35	73.65	11	C5	3	826-73TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.557	1	TCMT 11 03 04
73.35	74.65	11	C6	3	826-74TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
74.35	75.65	11	C6	3	826-75TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
75.35	76.65	11	C6	3	826-76TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	2.400	1	TCMT 11 03 04
76.35	77.65	11	C6	3	826-77TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
77.35	78.65	11	C6	3	826-78TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
78.35	79.65	11	C6	3	826-79TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	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



L2



N23



N15





K89

CoroBore® 826, wytaczadło wykończeniowe

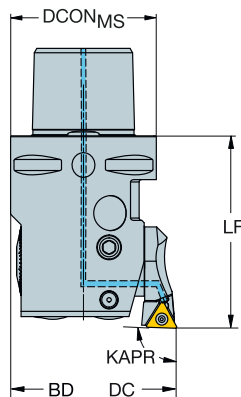
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa






-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

KAPR

92°



					Wymiary, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LF	BD ₁			CICT	MIID
79.35	80.65	11	C6	3	826-80TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
80.35	81.65	11	C6	3	826-81TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
81.35	82.65	11	C6	3	826-82TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
82.35	83.65	11	C6	3	826-83TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
83.35	84.65	11	C6	3	826-84TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
84.35	85.65	11	C6	3	826-85TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
85.35	86.65	11	C6	3	826-86TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
86.35	87.65	11	C6	3	826-87TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
87.35	88.65	11	C6	3	826-88TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
88.35	89.65	11	C6	3	826-89TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
89.35	90.65	11	C6	3	826-90TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
90.35	91.65	11	C6	3	826-91TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	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



L2



N23



N15



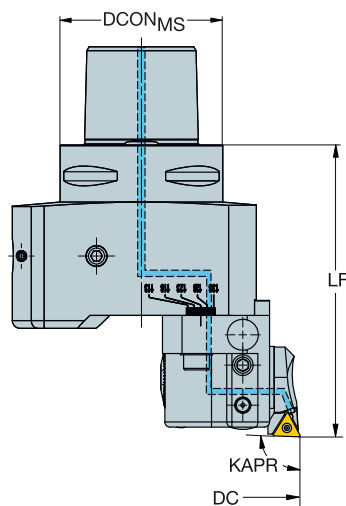
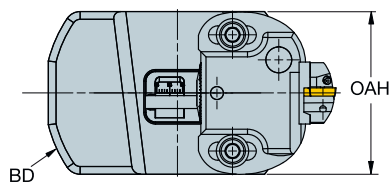
K89



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 _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
91.35	112.65	11	C6	3	826-112TC11-C6HP	63.00	10.65	113.00	63.00	85.00	70	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	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	3.940	1	TCMT 11 03 04

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



L2



N23



N15



K89

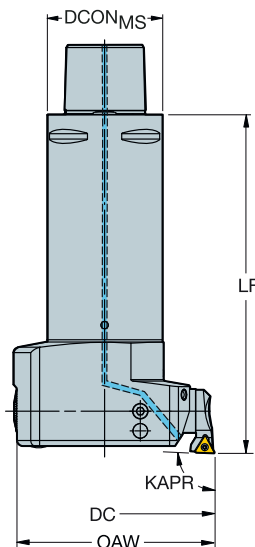
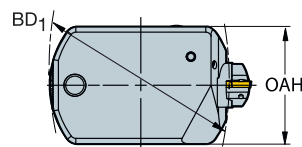
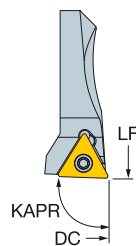
CoroBore® 825, narzędzie o obniżonej masie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR




92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	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	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	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	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	4.885	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	5.160	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K89

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



L2



N23



N15



K89

CoroBore® 825, wytaczadło wykończeniowe z tłumieniem drgań

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR
DSGN

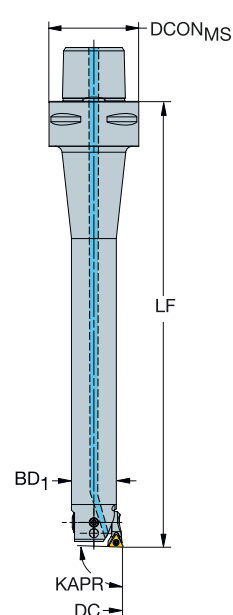
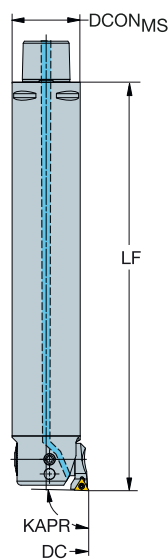
92°
1

92°
2

●●●● SilentTools®



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCGX
TCMW



		Wymiary, mm														
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	OAH	BD ₁			CICT	MID
19.00	23.00	06	C4	3	2	825D-23TC06U-C4L	40.00	2.00	6.00	163.00		18.00	70	0.568	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	C4	3	2	825D-29TC06U-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00		20.00	70	0.728	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	C3	3	2	825D-36TC06U-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00		25.00	70	0.968	1	TCMT 06 T1 02
35.00	45.00	09	C3	3	1	825D-45TC09U-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00		32.00	70	1.484	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	09	C4	3	2	825D-45TC09U-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00		32.00	70	1.924	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	09	C6	3	2	825D-45TC09U-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00		32.00	70	2.574	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C4	3	1	825D-56TC09U-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00		40.00	70	2.124	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C5	3	2	825D-56TC09U-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00		40.00	70	3.744	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C6	3	2	825D-56TC09U-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00		40.00	70	4.384	1	TCMT 09 02 04
55.00	70.00	11	C5	3	1	825D-70TC11U-C5M	50.00	7.50	6.00	300.00		50.00	70	4.940	1	TCMT 11 03 04
55.00	70.00	11	C6	3	2	825D-70TC11U-C6M	63.00	7.50	5.60	400.00		50.00	70	6.789	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C6	3	1	825D-87TC11U-C6M	63.00	9.00	6.00	400.00		63.00	70	9.659	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C8	3	2	825D-87TC11U-C8S	80.00	9.00	5.60	500.00		63.00	70	12.869	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C6	3	1	825D-107TC11U-C6M	63.00	10.50	6.00	400.00	64.00	80.00	70	9.729	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C8	3	1	825D-107TC11U-C8M	80.00	10.50	6.00	500.00		80.00	70	18.089	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C8	3	1	825D-107TC11U-C8S	80.00	10.50	6.00	410.00		80.00	70	15.669	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C6	3	1	825D-137TC11U-C6M	63.00	15.50	6.00	400.00	64.00	100.00	70	9.809	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	1	825D-137TC11U-C8M	80.00	15.50	6.00	500.00	81.00	100.00	70	18.199	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	1	825D-137TC11U-C8S	80.00	15.50	6.00	400.00	81.00	100.00	70	15.759	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	11	C8	3	1	825D-167TC11U-C8S	80.00	15.50	6.00	500.00	81.00	130.00	70	18.359	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K89

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



L2



N23



N15



K89

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Narzędzia do wytaczania wykończeniowego otworów o dużych średnicach

Zastosowanie

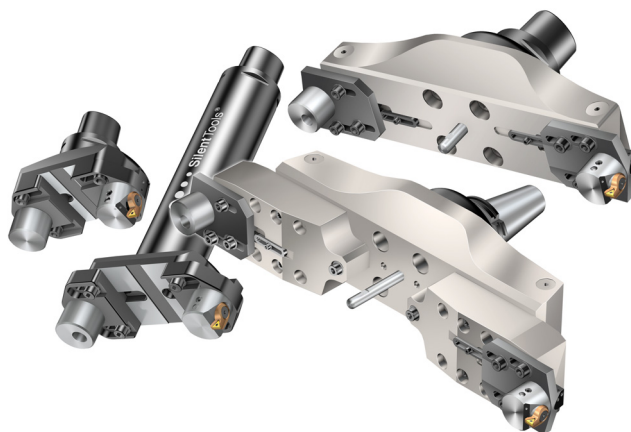
- Wytaczanie wykończeniowe
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Obróbka zewnętrzna

Obszar zastosowań wg ISO



Cechy i korzyści

- Wysoce niezawodny system ze sztywnym połączeniem głowicy i wkładki - stabilny przebieg wytaczania bez drgań
- Uchwyt przeznaczony do wytaczania otworów o dużych średnicach
- Dobra klasa dokładności otworów (do IT5 w przypadku CoroBore 826)
- Wkładki zapewniające najwyższą stabilność
- Chłodzenie przez narzędzie
- Adaptery nasadzone do średnic z zakresu 298-1275 mm wykonane z wytrzymałego aluminium, co zmniejsza ciężar zespołu
- Twarde pokrycie chroniące powierzchnię
- Stosować suwaki przedłużające do regulacji promieniowej i wytaczania wstecznego
- Silna modułowa baza tworzenia zespołów do różnych zastosowań (wytaczanie zgrubne, wytaczanie wykończeniowe, obróbka rowków czołowych, metoda Spiro Grooving i toczenie z interpolacją)



www.sandvik.coromant.com/corobore825

SilentTools®

Narzędzia

Złącza po stronie obrabiarki:

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

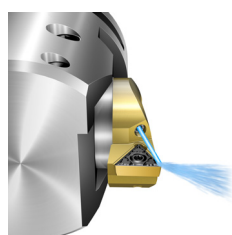
Standardowe płytki w gatunkach i geometriach zoptymalizowanych pod kątem obróbki różnych materiałów

- CoroTurn® 107

Regulacja średnicy:

825 - Regulacja średnicy z dokładnością do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.5 mm.

826 - Każde kliknięcie oznacza zmianę wymiaru średnicy o 0.002 mm. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.1 mm. Całkowity zakres regulacji średnicy wykończeniowej głowicy wytaczarskiej wynosi 1.1-1.3 mm.



Bardzo precyzyjna dysza chłodziwa pozwala skierować strumień chłodziwa do strefy skrawania

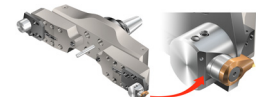
Do wytaczania otworów o dużych średnicach polecamy narzędzia o obniżonej masie.



Dla otworów o średnicach powyżej 150 mm stosowane są te same adaptery nasadzone i przedłużenia zarówno w obróbce zgrubnej, jak i wykończeniowej oraz do obróbki rowków czołowych (w obróbce wykończeniowej konieczna przeciwwaga).

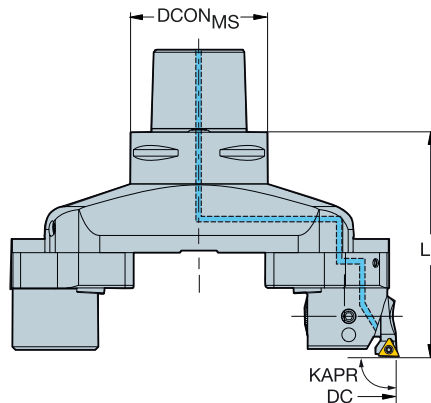
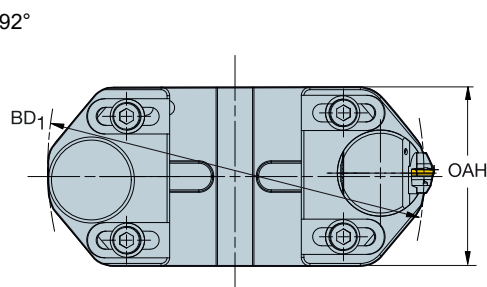
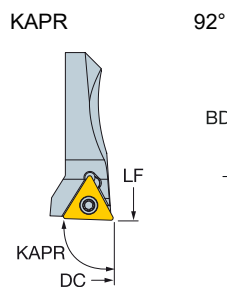
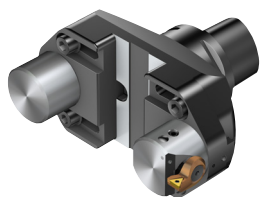




Stosować zestaw do przedłużania suwaka w celu zwiększenia zakresu średnic i wytaczania wstecznego




CoroBore® 825 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	215.00	11	C6	3	825-215TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	145.00	70	4.534	1	TCMT 11 03 04
148.00	215.00	11	C8	3	825-215TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	145.00	70	7.500	1	TCMT 11 03 04
148.00	215.00	11	C10	3	825-215TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	145.00	70	9.460	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C6	3	825-265TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	195.00	70	4.750	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C8	3	825-265TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	195.00	70	9.100	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C10	3	825-265TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	195.00	70	10.850	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C6	3	825-315TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	245.00	70	5.400	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C8	3	825-315TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	245.00	70	10.350	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C10	3	825-315TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	245.00	70	12.570	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

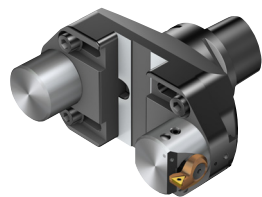
Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

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



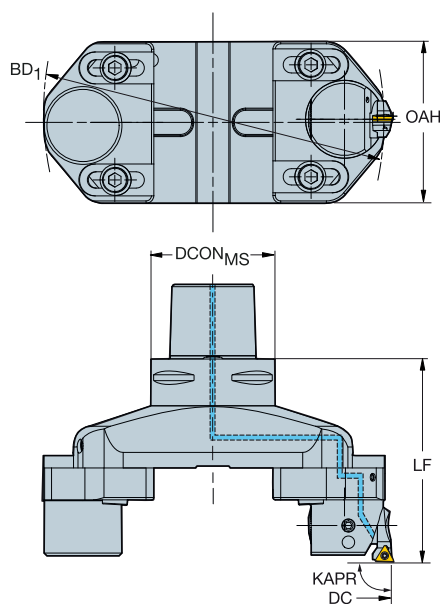
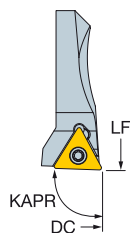
CoroBore® 826 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR
STDNO

92°
ISO26623-1



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

							Wymiary, mm								
DCN	DCX	TC	IC	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C6	3	826-207TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	145.00	70	3.560	1	TCMT 11 03 04
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826-207TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	145.00	70	6.430	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	1/4	C6	3	826-257TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	195.00	70	3.880	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826-257TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	195.00	70	7.630	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	1/4	C6	3	826-307TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	245.00	70	4.240	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826-307TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	245.00	70	8.720	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 K92

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

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



L2



N23



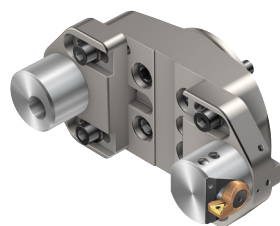
N15



K90

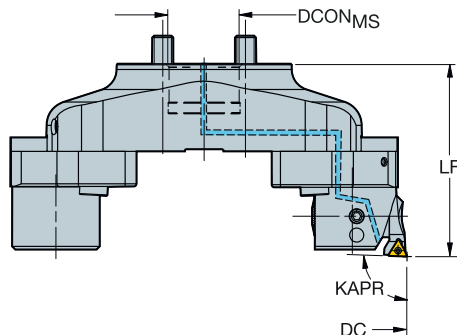
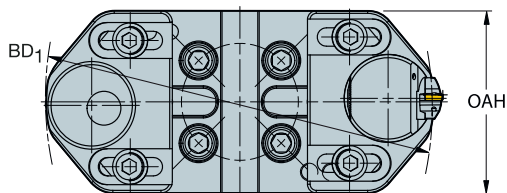
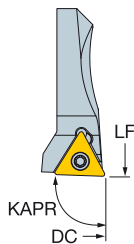
CoroBore® 825 XL, narzędzie o obniżonej masie do wytaczania wykończeniowego



Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa




KAPR

92°



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

Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MIS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	215.00	11	40S	1	825L-215TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	145.00	70	4.450	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	40S	1	825L-265TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	195.00	70	4.920	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	40S	1	825L-315TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	245.00	70	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 K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

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



L2



N23



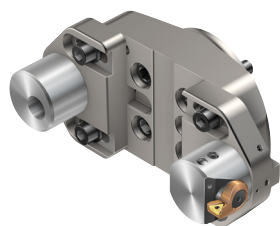
N15



K90

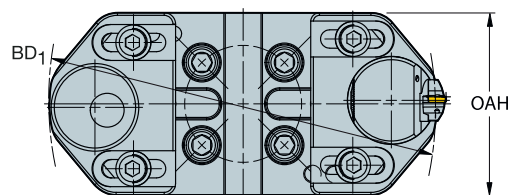
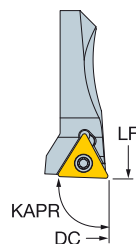
CoroBore® 826 XL, narzędzie o obniżonej masie do wytaczania wykończeniowego



Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

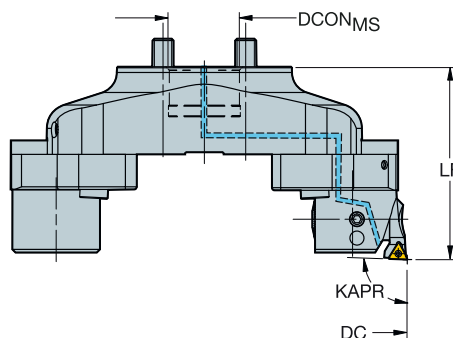





KAPR

92°



-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	40S	1	826L-207TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	40S	1	826L-257TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	40S	1	826L-307TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	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 K94

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

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



L2



N23



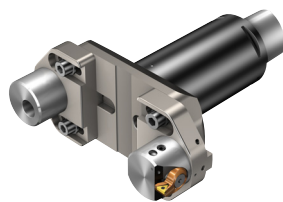
N15



K90

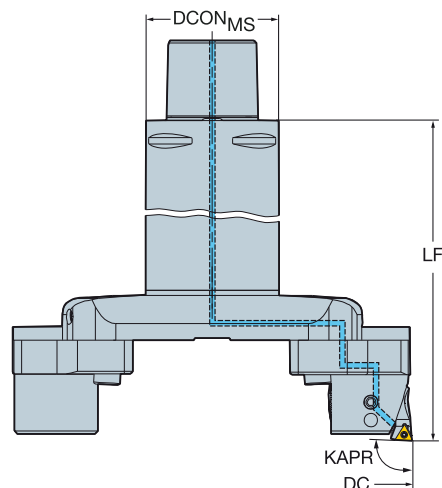
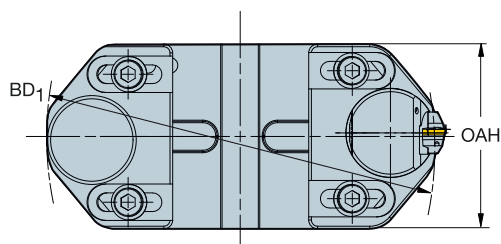
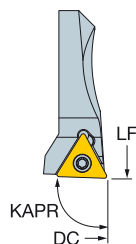
CoroBore® 825 XL, narzędzie o obniżonej masie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

92°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW

					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	215.00	11	C8	3	825L-215TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	145.00	70	7.640	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C8	3	825L-265TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	195.00	70	8.320	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C8	3	825L-315TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	245.00	70	8.680	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

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



L2



N23



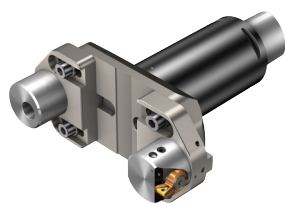
N15



K90

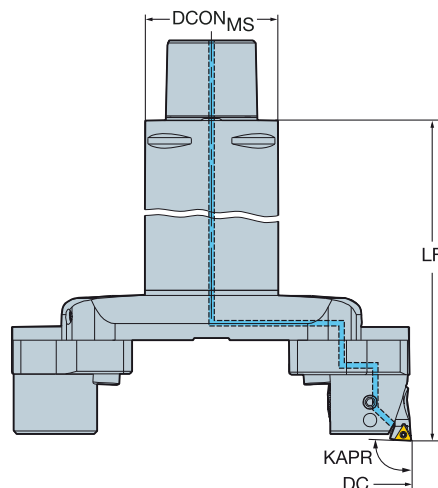
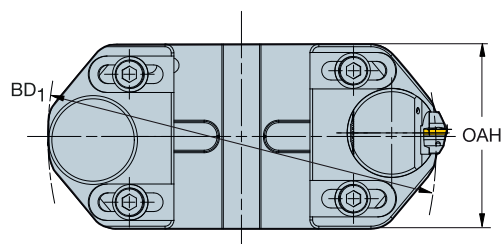
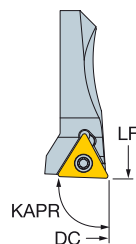
CoroBore® 826 XL, narzędzie o obniżonej masie do wytaczania wykończeniowego

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR

92°



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

					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	C8	3	826L-207TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	C8	3	826L-257TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	C8	3	826L-307TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04

Nie zaleca się wykonywać wytaczania wstecznego za pomocą CoroBore® 826

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

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



L2



N23



N15

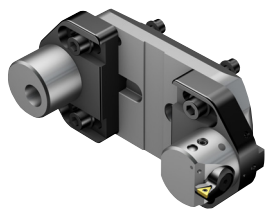


K90

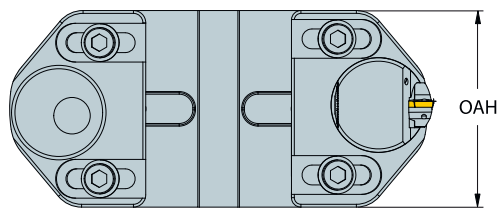
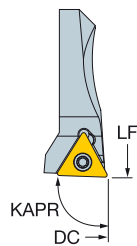
CoroBore® 825 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools

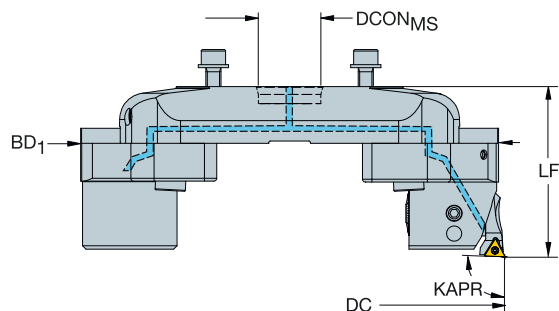


KAPR 92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
148.00	215.00	11	33	1	825D-215TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	145.00	70	2.620	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	33	1	825D-265TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	195.00	70	2.940	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	33	1	825D-315TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	245.00	70	4.190	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Lekkie zespoły przeznaczone są do używania z adapterami z tłumikiem drgań. Adaptery z tłumikiem drgań należy kupować oddzielnie, patrz strona K77.

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



K77



N23



N15

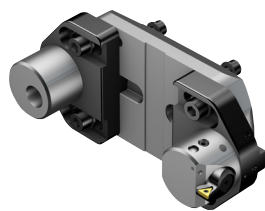


K90

CoroBore® 826 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

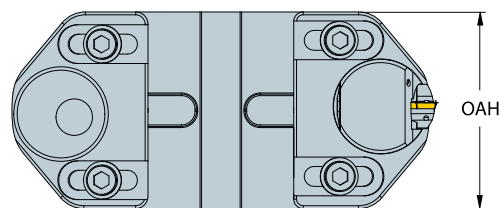
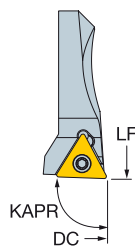
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Do wytaczania z tłumieniem drgań Silent Tools

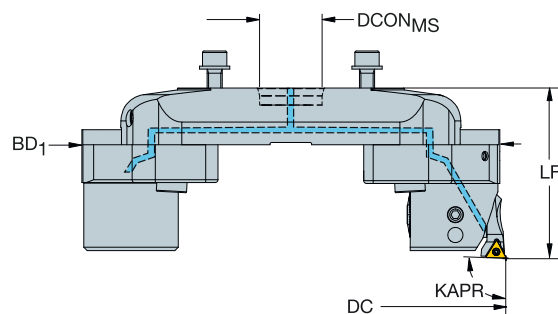


KAPR

92°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
154.35	207.65	11	33	1	826D-207TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04	
204.35	257.65	11	33	1	826D-257TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04	
254.35	307.65	11	33	1	826D-307TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	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 K94

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Lekkie zespoły przeznaczone są do używania z adapterami z tłumikiem drgań. Adaptery z tłumikiem drgań należy kupować oddzielnie, patrz strona K77.

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



K77



N23



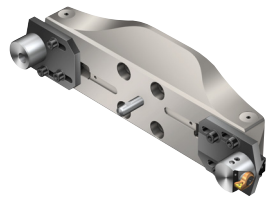
N15



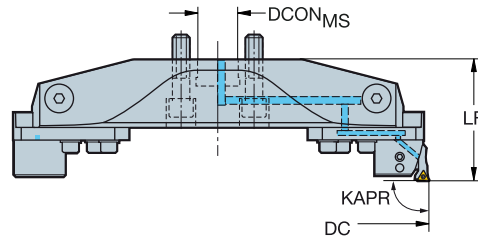
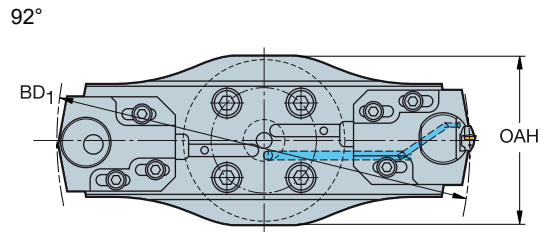
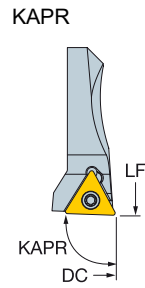
K90

CoroBore® 825 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
298.00	395.00	11	40X	1	825-395TC11	40.00	48.50	114.00	164.00	295.00	70	10.385	1	TCMT 11 03 04
378.00	475.00	11	40X	1	825-475TC11	40.00	48.50	119.00	164.00	375.00	70	12.280	1	TCMT 11 03 04
458.00	555.00	11	40X	1	825-555TC11	40.00	48.50	124.00	164.00	455.00	70	16.400	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat wytaczania wstępnego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierzonego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K76



N23



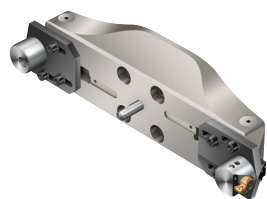
N15



K90

CoroBore® 826 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

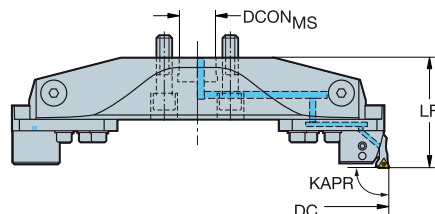
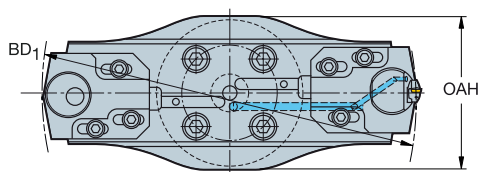
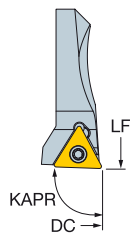
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW

KAPR

92°



Wymiary, mm

DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
304.35	387.65	11	1/4	40X	1	826-387TC11HP	40.00	41.65	121.00	164.00	295.00	70	8.870	1	TCMT 11 03 04
384.35	467.65	11	1/4	40X	1	826-467TC11HP	40.00	41.65	126.00	164.00	375.00	70	10.400	1	TCMT 11 03 04
464.35	547.65	11	1/4	40X	1	826-547TC11HP	40.00	41.65	131.00	164.00	455.00	70	12.340	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 K94

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierzewego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K76



N23



N15

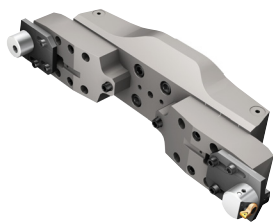


K90

CoroBore® 825 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

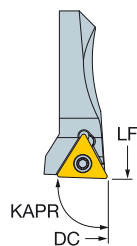
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Z przedłużeniem adaptera nasadzanego

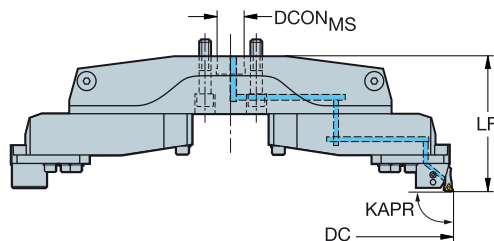
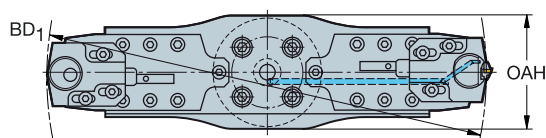


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR



92°



Wymiary, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
538.00	795.00	11	40X	1	825-795TC11	40.00	128.50	198.00	164.00	535.00	70	25.640	1	TCMT 11 03 04
778.00	1035.00	11	40X	1	825-1035TC11	40.00	128.50	218.00	164.00	775.00	70	36.830	1	TCMT 11 03 04
1018.00	1275.00	11	40X	1	825-1275TC11	40.00	128.50	218.00	164.00	1015.00	70	44.260	1	TCMT 11 03 04

Zakres średnic obowiązuje dla wytaczania do przodu.

Więcej informacji na temat wytaczania zewnętrznego - patrz strona K94

Więcej informacji na temat wytaczania wstecznego - patrz strona K92

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierzewego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K76



N23



N15

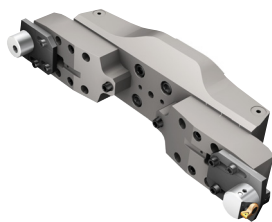


K90

CoroBore® 826 XL, narzędzie do wytaczania wykończeniowego

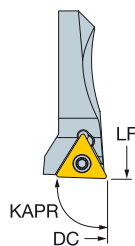
Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Z przedłużeniem adaptera nasadzanego

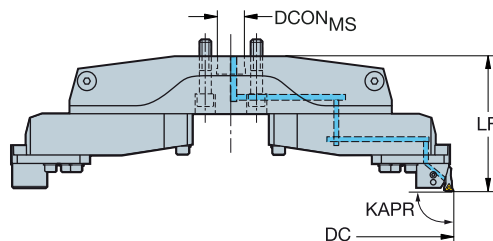
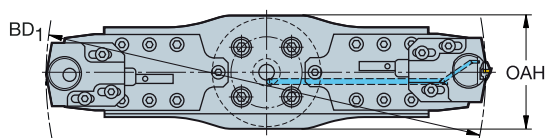





 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

KAPR



92°



						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
544.35	787.65	11	40X	1	826-787TC11HP	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04	
784.35	1027.65	11	40X	1	826-1027TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04	
1024.35	1267.65	11	40X	1	826-1267TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	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 K94

Więcej informacji na temat zastosowania przedłużeń suwaków - patrz strona K90

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierzewego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K76



N23



N15



K90

Wytaczanie rowków czołowych

	Zakres średnic, mm	Klasa dokładności	Liczba ostrzy	Operacja	Asortyment płytek	Złącze po stronie obrabiarki	Strona
CoroCut® MB 	14-50	IT7	1	- Wytaczanie rowków czołowych	- CoroCut® MB	- Coromant Capto®	K67
CoroBore® 825 SL 	47-150	IT7	1	- Wytaczanie rowków czołowych	- CoroCut® 1-2	- Coromant Capto®	K68-K69
CoroBore® 825 SL XL 	148-1275	IT7	1	- Wytaczanie rowków czołowych	- CoroCut® 1-2	- Coromant Capto® - 40X z 4 śrubami po okręgu	K70
SpiroGrooving™ 	30-289		1 (wewnętrzne i zewnętrzne)	- SpiroGrooving	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K71-K73

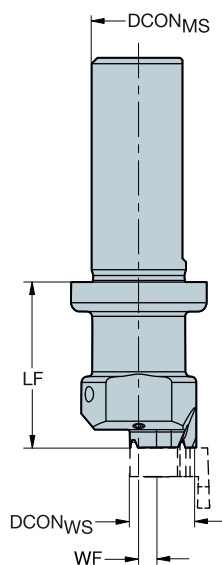
Adaptory z chwytem cylindrycznym na złącze CoroCut® MB

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

Zalecane adaptory:

A16: 391.37A



L2



N23



N15

CoroBore® 825 SL

Wytaczanie rowków czołowych

Zastosowanie

- Wytaczanie rowków czołowych
- Planowanie

Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Lepsza produktywność w porównaniu z frezowaniem
- Doskonała kontrola wiórów, dzięki wewnętrznemu podawaniu chłodziwa na krawędź skrawającą
- Szeroki asortyment standardowych głowic CoroTurn® SL i płytek CoroCut 1-2 (wersja lewa z zębem typu A)
- Dokładny mechanizm ustawiania głowic do rowków czołowych daje możliwość wstępnego ustawienia w kierunku promieniowym
- Sztywna konstrukcja i narzędzia zoptymalizowane pod kątem wytaczania rowków czołowych o małej i dużej średnicy
- Chłodziwo podawane wewnętrznie

Narzędzia

Złącza po stronie obrabiarki:

- Coromant Capto®
- Mocowanie trzpieniowe

Płytki

- Płytki z rodziny CoroCut® 1-2
- Gatunki i geometrie zoptymalizowane pod kątem wszystkich materiałów

Głowicę CoroTurn® SL i płytki należy zamawiać osobno.

825 - Regulacja średnicy z dokładnością do 0.002 mm za pomocą noniusza. Obrót tarczy o 360° zmienia średnicę o 0.5 mm.



Geometrie pierwszego wyboru: -CM lub -TF, w zależności od wybranego promienia naroża. Zalecana wartość początkowa posuwu: 0.15 mm/obr.

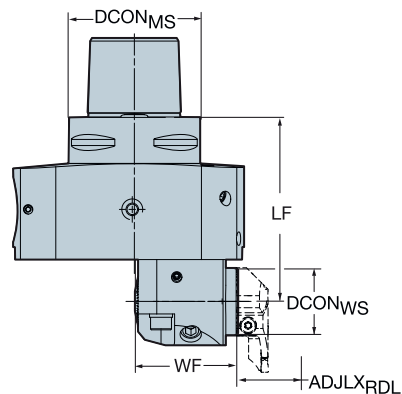
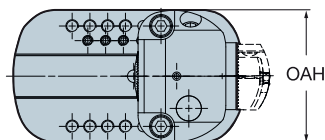
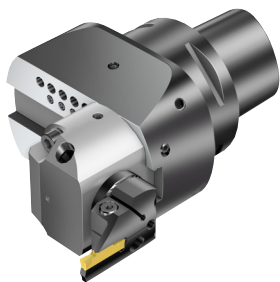
Jeśli wymagana jest węższa tolerancja szerokości rowków, należy wybrać geometrię -GF. Zalecana wartość początkowa posuwu: 0.10 mm/obr.



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

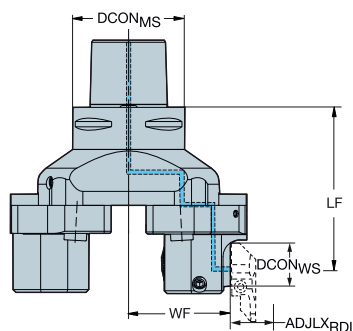
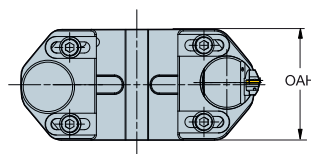
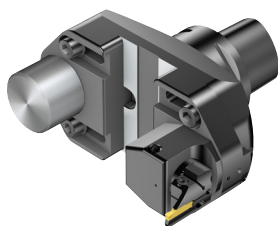
Nastawny adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn SL®

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



CoroBore® 825 z precyzyjną regulacją

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXR _D L	LF	LPR	WF	OAH	OAW	BAR	KG
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}	ADJLXR _D L	LF	LPR	WF	OAH	OAW	BAR	KG
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

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, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl



L2



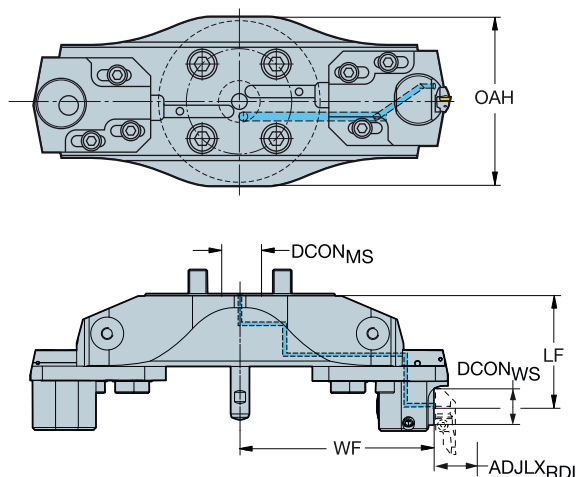
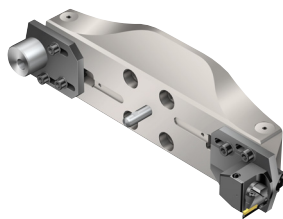
N23



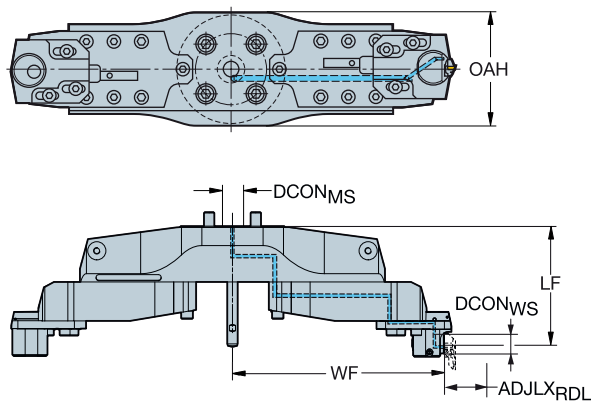
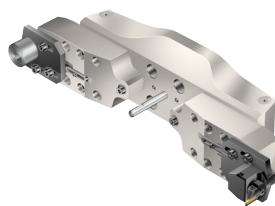
N15

Nastawny adapter ze złączem trzpieniowym na złącze CoroTurn SL®

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



			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 głowicy CoroTurn® SL – patrz katalog Narzędzia tokarskie

Używać tylko z adapterami wielkości 40X z rodziny CoroBore XL, które należy zamawiać oddzielnie. Patrz strona K76.

W przypadku bezpośredniego mocowania kołnierowego do wrzeciona maszyny należy użyć trzpienia centrującego, patrz strona K77

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



K76



N23



N15

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 w pośrednich klasach dokładności wykonania
- Kod programu wygenerowany w aplikacji może być przeniesiony do układu sterowania obrabiarką

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

Bezpieczeństwo obróbki

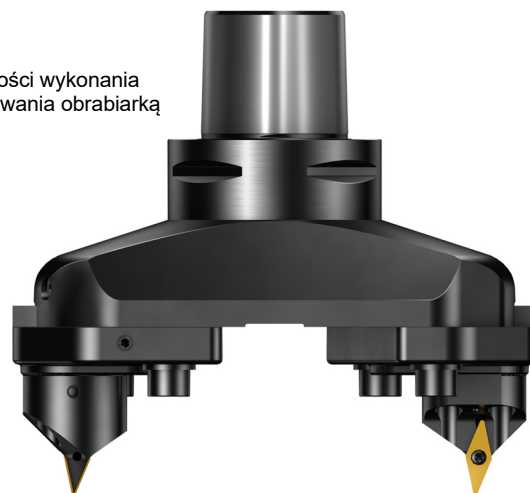
- Kontrolowany przebieg łamania wiórów, dzięki specjalnej metodzie wyznaczania drogi narzędzia
- Chłodzenie wewnętrzne
- Obróbka bez drgań

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

- Aplikacja CoroPlus ToolPath do obróbki metodą SpiroGrooving™ dla łatwego generowania programu CNC
- Silna modułowa baza tworzenia zespołów do różnych zastosowań (wytaczanie zgrubne, wytaczanie wykończeniowe, obróbka rowków czołowych, metoda SpiroGrooving i toczenie z interpolacją)



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 z zakresu 30-75 mm
- Płytki CoroTurn® 107 (VBMT) do średnic z zakresu 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?

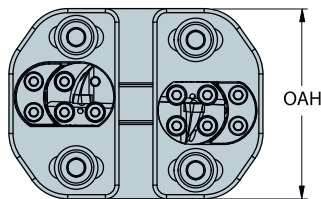
Aplikacja CoroPlus ToolPath do obróbki metodą SpiroGrooving w kilku szybkich krokach tworzy kod dla układu sterowania obrabiarki. Dla przygotowania kodów ISO sterowania CNC wystarczy wprowadzić do programu geometrię rowka i parametry skrawania.

CoroBore® XL, nastawne narzędzie do obróbki metodą SpiroGrooving™

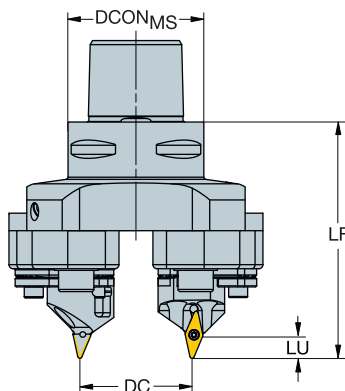
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

67°



VCMT

**Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym i osiowym**

					Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
30.00	75.60	11	C5	1	820-75VC11X-C5	50.00	22.80	9.00	87.00	70.00	80	2.655	1	VBMT 11 03 04

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



L2



N23



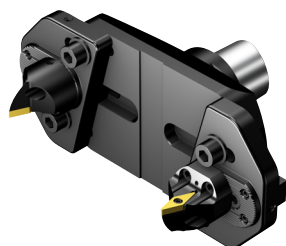
N15

CoroBore® XL, nastawne narzędzie do obróbki metodą SpiroGrooving™

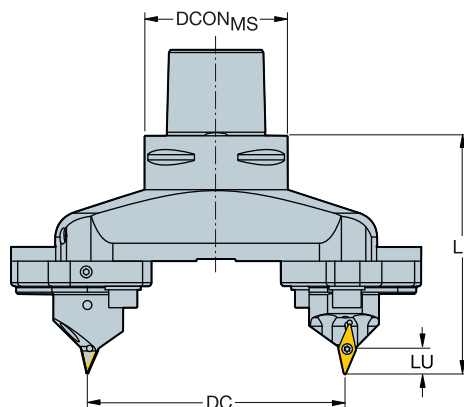
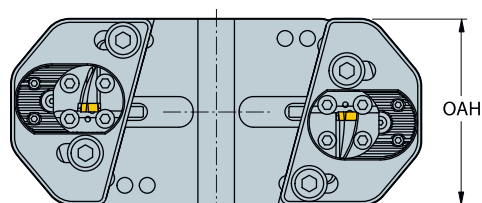
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR




67°



 VBMT



Możliwość ustawiania w kierunku promieniowym i osiowym

						Wymiary, mm									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH			CICT	MIID	
48.00	139.60	16	C6	1	820-139VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	5.060	1	VBMT 16 04 08	
48.00	139.60	16	C8	1	820-139VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	6.390	1	VBMT 16 04 08	
98.00	189.60	16	C6	1	820-189VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	6.210	1	VBMT 16 04 08	
98.00	189.60	16	C8	1	820-189VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	7.620	1	VBMT 16 04 08	
148.00	239.60	16	C8	1	820-239VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	8.820	1	VBMT 16 04 08	
198.00	289.60	16	C8	1	820-289VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	9.860	1	VBMT 16 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



L2



N23



N15

Toczenie z interpolacją

Nowe horyzonty toczenia

Zastosowanie

Toczenie z interpolacją to nowa, uniwersalna technika obróbki, którą można wykonywać na nowoczesnych centrach tokarskich i obrabiarkach wielozadaniowych z osią B.

Obszar zastosowań wg 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 obrobienia całego przedmiotu bez konieczności zmiany jego zamocowania (szczególnie korzystne w przypadku dużych przedmiotów niesymetrycznych)
- Niższy koszt inwestycji w narzędzia
- Zbudowany na podstawie CoroBore® XL sztywny i niezawodny system gwarantujący maksymalną stabilność tworzenia zespołów do różnych zastosowań (wytaczanie zgrubne, wytaczanie wykończeniowe, obróbka rowków czołowych, metoda Spiro-Grooving i toczenie z interpolacją)

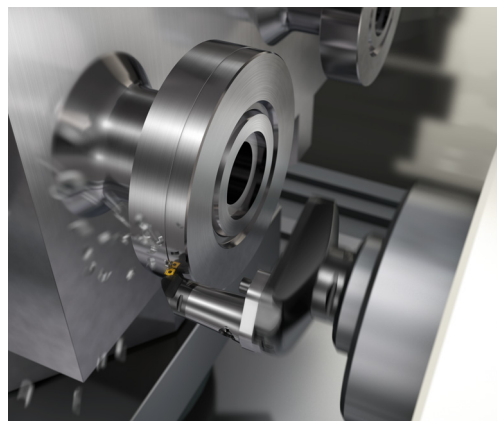


Narzędzia

- Coromant Capto®

Płytki

- CoroTurn® 107

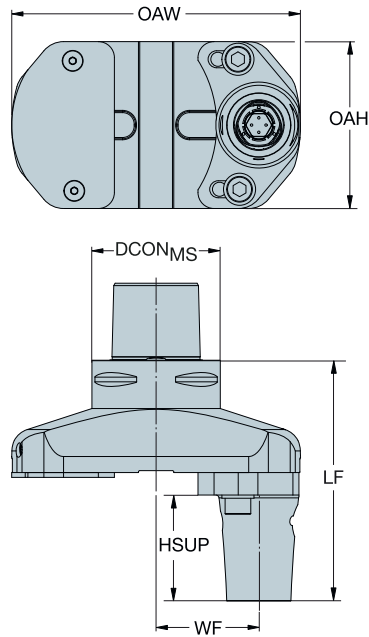
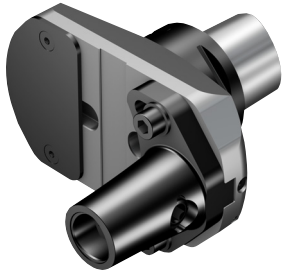


Możliwość wykonania całego przedmiotu bez konieczności zmiany jego zamocowania (szczególnie korzystne w przypadku dużych przedmiotów niesymetrycznych)

Adapter nastawny z szybkomocującym złączem Coromant Capto®

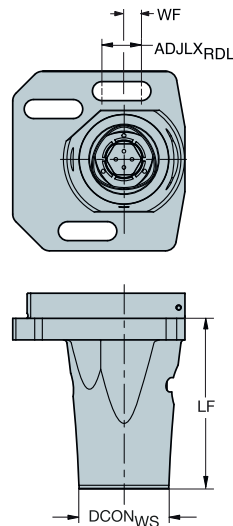
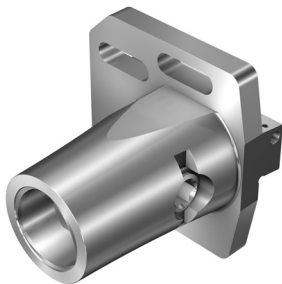
Do toczenia z interpolacją

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



		Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	WF	OAH	OAW	BAR	KG	
C8	C4	3	820-100C4-QC-C8	80.00	40.00	26.00	150.00	51.00	104.00	180.00	70	7.090	
C8	C4	3	820-150C4-QC-C8	80.00	40.00	51.00	150.00	51.00	104.00	230.00	70	9.430	
C8	C4	3	820-50C4-QC-C8	80.00	40.00	13.50	150.00	38.50	104.00	130.00	70	5.860	

Suwak do CoroBore® XL



		Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	WF	OAH	OAW	BAR	KG		
S24R	C5	4	S24-R820XLC5QC-095	50.00	22.00	95.00	9.75	100.00	96.00	70	2.350		

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
 Głowice i płytki skrawające – patrz katalog Narzędzia tokarskie



L2



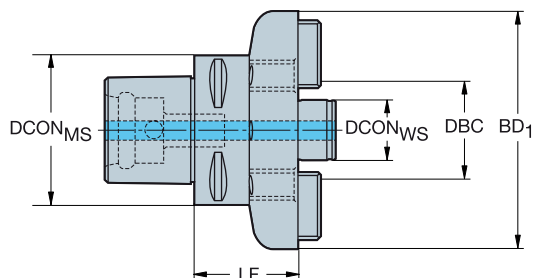
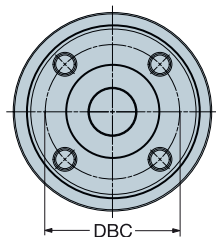
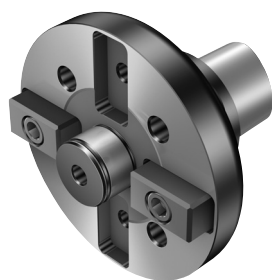
N23



N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® do wyczaradeł CoroBore® XL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

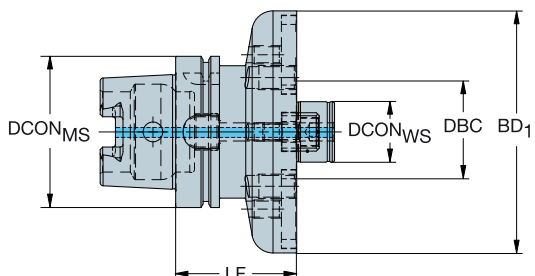
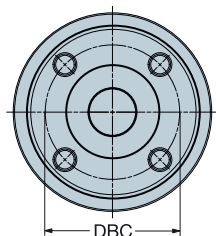
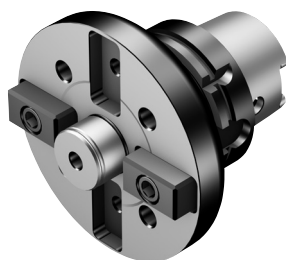


Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR	KG
C8	40X	1	1	C8-391.XL-40 065	80.0	101.6	40.0	65.0	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 wyczaradeł CoroBore® XL

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

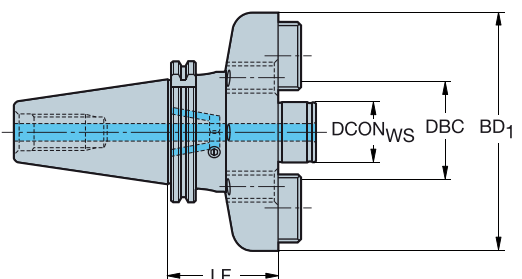
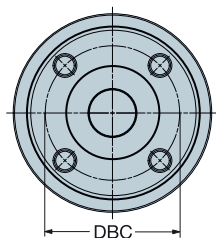
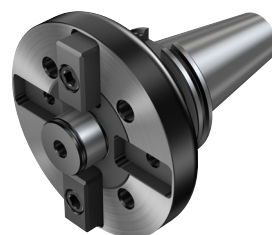


Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR	KG
100	40X	1	1	1	392.410XL-10040 080	100.0	101.6	40.0	80.0	160.0	80	8.16

Adapter ze złączem ISO 7388-1 do wyczaradeł 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	BAR	KG
50	40X	7	1	1	392.644XL-5040 075	101.6	40.0	75.0	75.0	160.0	80	8.46
	40X	7	1	1	392.646XL-5040 080	101.6	40.0	80.0	80.0	160.0	80	8.46

We wszystkich adapterach do wyczaradeł 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 M12.



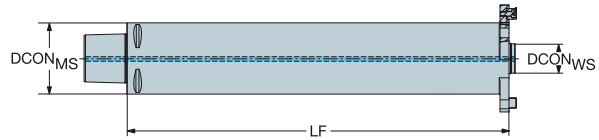
N23



N15

Korpus wytaczadła CoroBore® XL z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto®

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

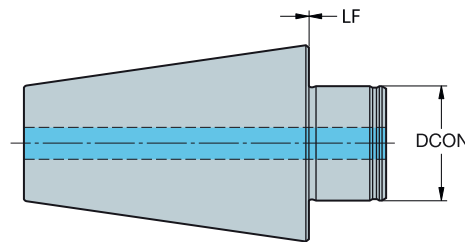
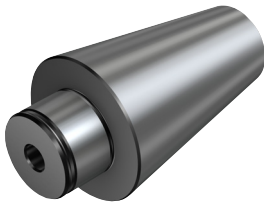


				Wymiary, mm				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG
C8	33	3	C8-R822XLA33-F410	80.00	33.00	410.00	70	17.800
C10	33	3	C10-R822XLA33-F560	100.00	33.00	560.00	70	26.400

Informacje na temat elementów zespołu narzędzia wytaczarskiego, akcesoriów i części zapasowych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl
 Patrz strona K27, gdzie zamieszczono opis narzędzi wytaczarskich do stosowania z tym adapterem

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	80	8.93



L2



N23



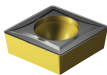
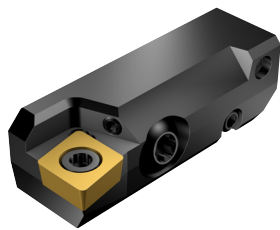
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

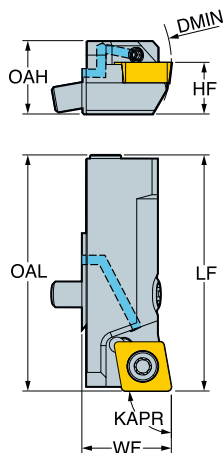
Regulacja osiowa i promieniowa

KAPR

90°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



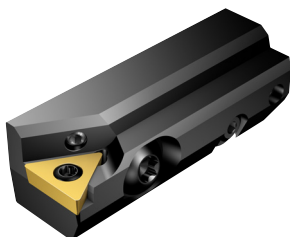
K

		Wymiary, mm													
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
25.0	06	08CB	2	SCFCR08CBX06	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.050	1	CCMT 06 02 04
40.0	09	10CB	2	SCFCR10CBX09	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	0.070	1	CCMT 09 T3 08
50.0	12	12CB	2	SCFCR12CBX12	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	0.100	1	CCMT 12 04 08

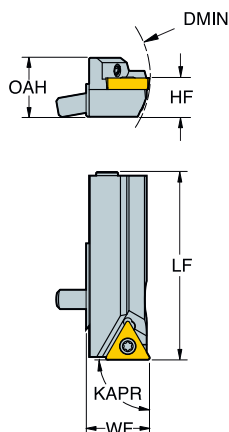
L

KAPR

90°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



M

		Wymiary, mm													
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
25.0	09	08CB	2	STFCR08CBX09	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.050	1	TCMT 09 02 04
40.0	11	10CB	2	STFCR10CBX11	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	0.070	1	TCMT 11 03 04
50.0	16	12CB	2	STFCR12CBX16	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	0.100	1	TCMT 16 T3 08

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

N



N23



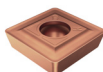
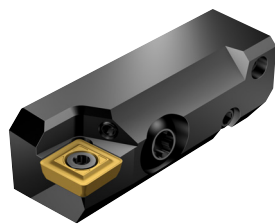
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

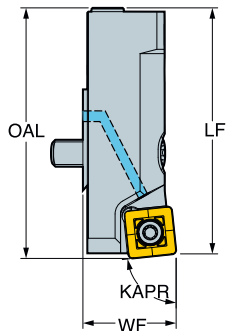
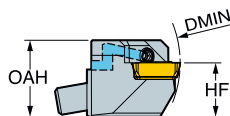
Regulacja osiowa i promieniowa

KAPR

84°



SPMT



		Wymiary, mm														
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID		
25.0	06	08CB	2	SSYPR08CBX06	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.60	70	0.050	1	SPMT 0606-BM	
40.0	08	10CB	2	SSYPR10CBX08	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.80	70	0.070	1	SPMT 0808-BM	
50.0	12	12CB	2	SSYPR12CBX12	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	51.20	70	0.100	1	SPMT 1210-BM	



K32



N23



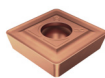
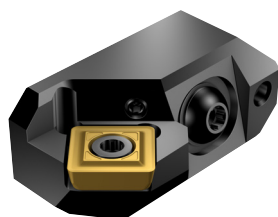
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

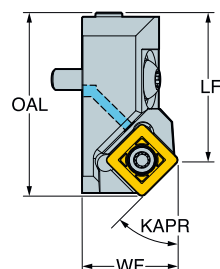
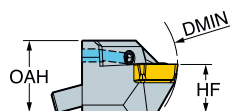
Regulacja osiowa

KAPR

45°



SPMT

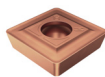
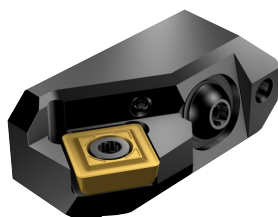


K

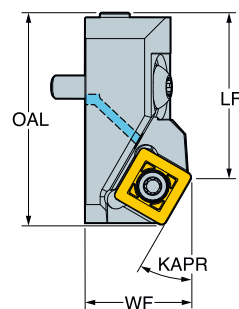
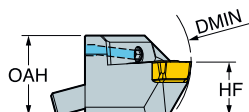
		Wymiary, mm												
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
20.0	06	06CC	2	SSSPR06CCX06	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	24.80	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	2	SSSPR08CCX08	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	30.70	70	0.040	1	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	2	SSSPR10CCX12	0.50	32.00	10.00	21.00	14.00	40.20	70	0.070	1	SPMT 1210-BM

KAPR

30°



SPMT



L

M

		Wymiary, mm												
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
20.0	06	06CC	2	SSTPR06CCX06	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	25.60	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	2	SSTPR08CCX08	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	31.90	70	0.040	1	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	2	SSTPR10CCX12	0.50	32.00	10.00	21.00	14.20	42.00	70	0.080	1	SPMT 1210-BM

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie

N



K32



N23



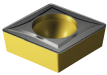
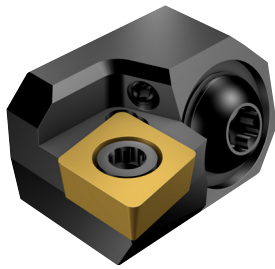
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wielostrzowe

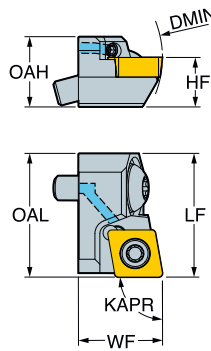
Bez regulacji

KAPR

90°



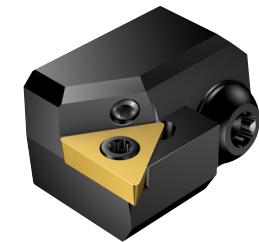
- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



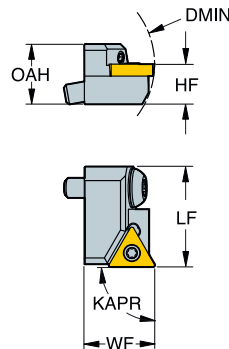
		Wymiary, mm											
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
20.0	06	06CD	2	SCFCR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70	0.020	1	CCMT 06 02 04
25.0	06	08CD	2	SCFCR08CDX06	20.00	8.00	14.00	12.20	20.00	70	0.030	1	CCMT 06 02 04
40.0	09	10CD	2	SCFCR10CDX09	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	0.050	1	CCMT 09 T3 08
50.0	12	12CD	2	SCFCR12CDX12	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	0.070	1	CCMT 12 04 08

KAPR

90°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



		Wymiary, mm											
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
20.0	06	06CD	2	STFCR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70	0.020	1	TCMT 06 T1 02
25.0	09	08CD	2	STFCR08CDX09	20.00	8.00	14.00	12.20	20.00	70	0.030	1	TCMT 09 02 04
40.0	11	10CD	2	STFCR10CDX11	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	0.050	1	TCMT 11 03 04
50.0	16	12CD	2	STFCR12CDX16	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	0.070	1	TCMT 16 T3 08

Płytki - patrz katalog Narzędzia tokarskie



N23



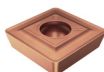
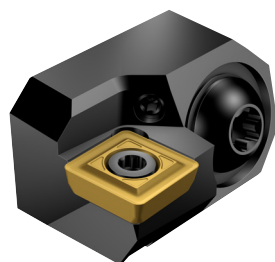
N15

Wkładka wytaczarska na płytki wieloostrzowe

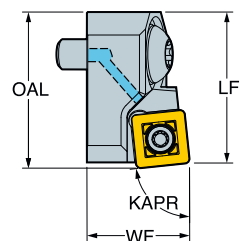
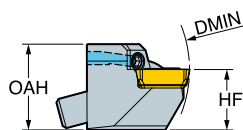
Bez regulacji

KAPR

84°



SPMT



Wymiary, mm

DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm								CICT	MIID
				LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG			
20.0	06	06CD	2	SSYPR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.60	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CD	2	SSYPR08CDX08	20.00	8.00	14.00	12.20	20.80	70	0.030	1	SPMT 0808-BM
40.0	08	10CD	2	SSYPR10CDX08	25.00	10.00	17.00	14.00	25.80	70	0.050	1	SPMT 0808-BM
50.0	12	12CD	2	SSYPR12CDX12	30.00	12.00	20.00	16.20	31.20	70	0.070	1	SPMT 1210-BM



K32



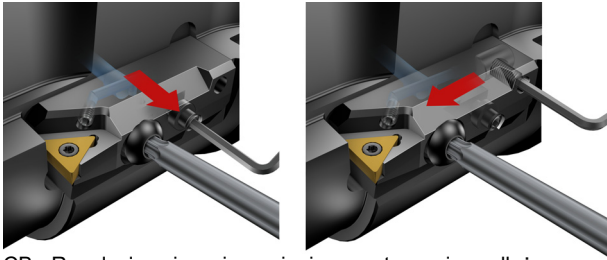
N23



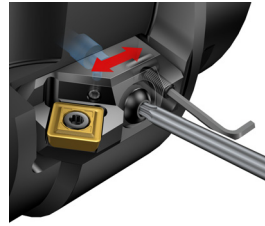
N15

CoroBore®

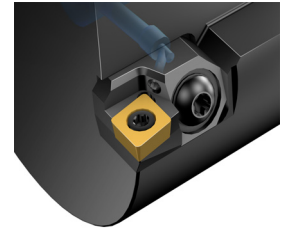
Wkładki do zabudowy - typ CB, CC i CD



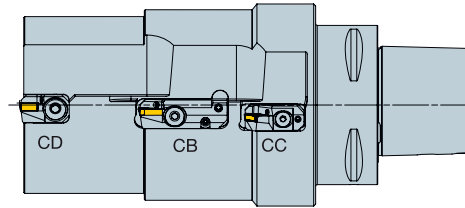
CB - Regulacja osiowa i promieniowa wytaczania wzdłużnego



CC - Regulacja osiowa zabiegu załamania krawędzi (fazowanie)



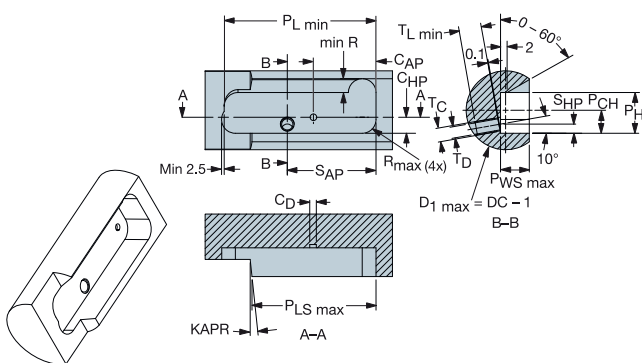
CD - Brak możliwości regulacji, stała pozycja



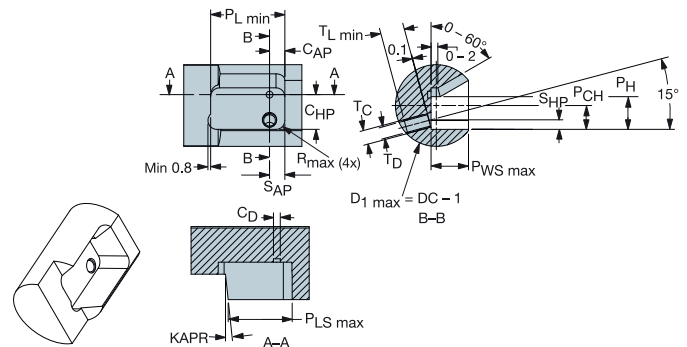
Rozmiar/typ	Zestaw do mocowania	Moment siły dokręcania (Nm)	Wielkość klucza
06CB	5519 201-01	4.8	15IP
10CB	5519 201-02	9.0	20IP
12CB	5519 201-03	16.0	25IP
06CC	5519 202-01	3.2	10IP
08CC	5519 202-02	4.8	15IP
10CC	5519 202-04	16.0	25IP
06CD	5519 202-01	3.2	10IP
08CD	5519 202-02	4.8	15IP
10CD	5519 202-03	16.0	25IP
12CD	5519 202-04	16.0	25IP

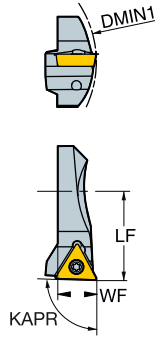
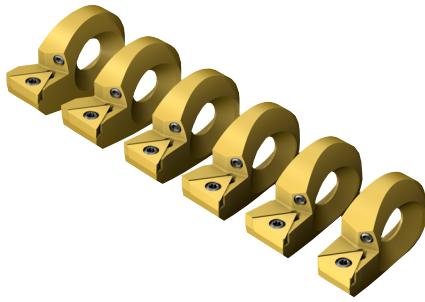
Parametr	Opis
P_L min	Min. długość kieszeni na wkładkę
P_{CH}	Odległość podpory podstawy wkładki do osi
P_H	Wysokość kieszeni na wkładkę
P_{LS} max	Maks. długości podpory podstawy wkładki
KAPR	Kąt przystawienia
P_{WS} max	Maks. szerokość podpory podstawy wkładki
R_{max}	Maks. promień zakręglenia narożników
S_{AP}	Położenie osi śruby mocującej w kierunku wzdłużnym
S_{HP}	Położenie osi śruby mocującej względem podpory podstawy wkładki
T_D	Wielkość gwintu
T_C	Średnica pogłębienia otworu gwintowanego
T_L min	Min. długość gwintu pod śrubę mocującą
C_{AP}	Położenie osi otworu chłodziwa w kierunku wzdłużnym
C_{HP}	Położenie osi otworu chłodziwa względem podpory podstawy wkładki
C_D	Średnica otworu chłodziwa

Typ CB



Typ CC i CD



CoroBore® 826 HP**Zestaw wkładek**

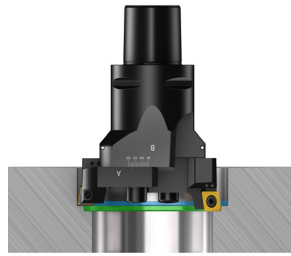
	Oznaczenie	Obejmuje wkładki	WF
Zestaw w rozmiarze B	826B-4-TC09U	R826B-AF17STUC09HP	7.0
		R826B-BF17STUC09HP	7.5
		R826B-CF17STUC09HP	8.0
		R826B-DF17STUC09HP	8.5
Zestaw w rozmiarze C	826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP	10.0
		R826C-BF23STUC11HP	10.5
		R826C-CF23STUC11HP	11.0
		R826C-DF23STUC11HP	11.5
		R826C-EF23STUC11HP	12.0
		R826C-FF23STUC11HP	12.5

CoroBore® BR20

Operacje



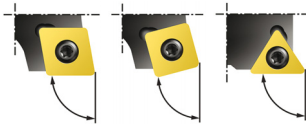
1



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 wg ISO:
Kąt przystawienia ANSI:

90°
0°84°
6°90°
0°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

Do zastosowań wymagających niskich oporów skrawania

84°
6°

CoroBore® 111, mocowanie śrubą

Płytką przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P, M, K i S

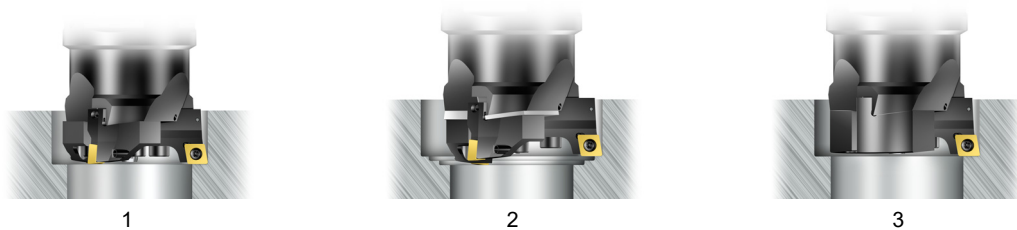
Maksymalna prędkość skrawania V_c maks.:

BR20: 1200 m/min

BR20 z tłumieniem drgań: 900 m/min

CoroBore® BR30

Operacje



1. Wytaczanie wielostrzowe
 - Możliwość zwiększenia posuwu
2. Wytaczanie wielostrzowe
 - 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 jednostrzowe:
 - Potrzebne są dwie osłony (należy zamawiać oddzielnie).

Zestawy podkładek i osłony - CoroBore® BR30

Wielkość adaptera	Zestaw podkładek	Grubość mm	Oslona
A	R820A-AS00B	0.5+1	R820A-AC10B
B	R820B-AS00B	0.5+1	R820B-AC11B
C	R820C-AS00B	0.5+1	R820C-AC15B
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
G	R820G-AS00B	0.8+1.6	R820G-AC22A
H	R820H-AS00B	1+2	R820H-BC24A

Maksymalna prędkość skrawania V_c maks. dla tradycyjnego wytaczania: 1200 m/min

Asortyment płytek



Kąt przystawienia wg ISO: 90°
Kąt przystawienia ANSI: 0°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

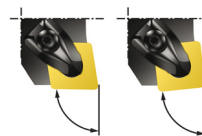
Do zastosowań wymagających niskich oporów skrawania



84°
6°

CoroBore® 111, mocowanie śrubą

Płytką przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P, M, K i S



90°
0°

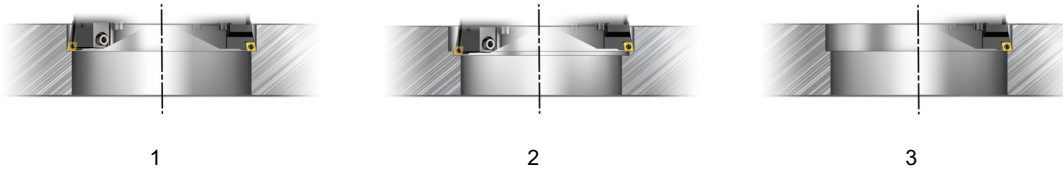
84°
6°

T-Max® P, docisk sztywny CoroTurn® RC

Dla zastosowań wymagających użycia mocnych płytek w stabilnych warunkach

CoroBore® 820 XL

Operacje



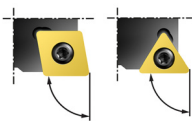
1. Wytaczanie dwuostrzowe - Możliwość zwiększenia posuwu
2. Dwuostrzowe wytaczanie stopniowe - Możliwość zastosowania dużej głębokości skrawania
- Wkładki można osiowo rozsunąć o +1.5 mm
- Do wytaczania stopniowego należy stosować wkładki z kątem przystawienia KAPR=90° (PSIR=0°)
3. Wytaczanie jednoostrzowe: - Zmniejszyć średnicę dla nieużywanego ostrza i wykorzystać je w charakterze przeciwwagi.

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 50, MAS BT 50

Maksymalna prędkość skrawania V_c maks. dla tradycyjnego wytaczadła 1200 m/min, a dla wersji o zmniejszonej masie 600 m/min

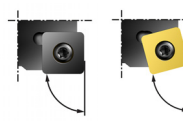
Asortyment płytek



Kąt przystawienia wg ISO: 90° 90°
Kąt przystawienia ANSI: 0° 0°

CoroTurn® 107, mocowanie śrubą

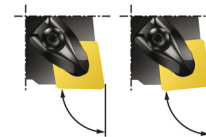
- Do zastosowań wymagających niskich oporów skrawania



90° 84°
0° 6°

CoroBore® 111, mocowanie śrubą

- Płytką przeznaczoną do wytaczania zgrubnego w asortymencie gatunków zoptymalizowanym pod kątem materiałów z grup ISO P,M,K,S



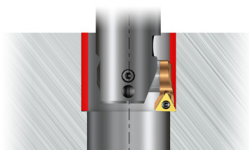
90° 84°
0° 6°

T-Max® P, docisk sztywny CoroTurn® RC

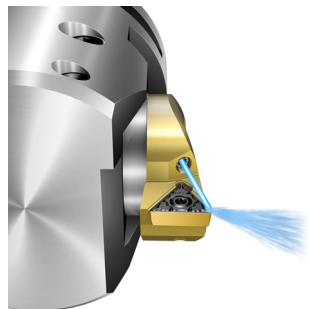
- Dla zastosowań wymagających użycia mocnych płytek w stabilnych warunkach

CoroBore® 826 HP

Operacje



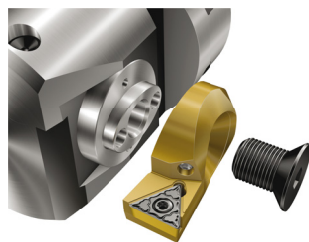
Wytaczanie



- Stosuj chłodziwo doprowadzane pod wysokim ciśnieniem, aby poprawić łamanie wiórów



- Poczuj mikrometry! Każdą zmianę średnicy o 0.002 mm można wyczuć dzięki kliknięciu

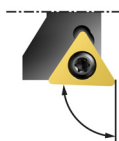


- Złącze mocujące wkładki CB826 jest obrócone o 90 stopni w porównaniu z mocowaniem wkładek systemu CB825!

Maksymalna prędkość skrawania V_c maks. 1200 m/min

Asortyment płytek

Płytki CoroTurn® 107



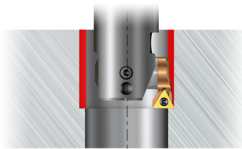
Kąt przystawienia wg ISO: 92°
Kąt przystawienia ANSI: -2°



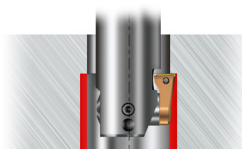
CoroTurn® 107
TC.. 1103

CoroBore® 825

Operacje



Wytaczanie

Wytaczanie wsteczne
(od uchwytu)

Wytaczanie konwencjonalne:

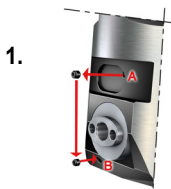
Ograniczenie geometryczne (LU) istnieje wyłącznie w przypadku, gdy średnica wytaczania (DC) jest mniejsza od średnicy złącza ($DCON_{MS}$). Gdy średnica wytaczania (DC) jest większa od średnicy złącza ($DCON_{MS}$) głębokość nie powinna przekraczać maksymalnego wysięgu zalecanego dla $DCON_{MS}$.

CoroBore® 825 EH:

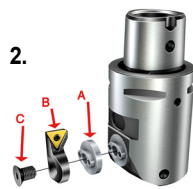
Wytaczadła jednostrzowe ze złączem systemu Coromant EH nie dają możliwości określenia położenia kątownego krawędzi skrawającej. Dlatego należy pamiętać o odpowiednim obróceniu trzonka z chwytem cylindrycznym w otworze mocującym oprawki zaciskowej. Zasada ta dotyczy wszystkich kombinacji: trzonków walcowych i stożkowych ze stali, węgla lub ciężkiego metalu mocowanych w oprawkach CoroChuck 930, termokurczliwych lub na tuleje zaciskowe.

Wytaczanie wsteczne za pomocą CoroBore® 825 (Bez tłumienia)

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).



1.



2.

Wytaczanie wsteczne dla CoroBore® 825D (Z tłumieniem drgań)



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

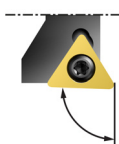
Zakres średnic, wytaczanie, mm	Zakres średnic, wytaczanie wsteczne, mm	Zestaw wkładek do wytaczania wstecznego (1 szt. wkładki, 1 szt. przedłużenia suwaka)	Wkładka do wytaczania wstecznego	Zestaw do przedłużenia suwaka
19-36	31-48	825A-TC06U-BW	L825A-AF11STUC06T1	825A-030A
35-56	48-69	825B-TC06U-BW	L825B-AF15STUC06T1	825B-036A
55-167	69-181	825C-TC09U-BW	L825C-AF20STUC0902	825C-048A

Każdy zestaw do wytaczania wstecznego obejmuje 1 przedłużenie suwaka i 1 wkładkę do wytaczania wstecznego. Należy pamiętać, że w przypadku wytaczania wstecznego średnice są różne niż w przypadku wytaczania wgłęb otworu. Sprawdź prawidłowe zakresy średnic w tabeli informacyjnej.

Maksymalna prędkość skrawania V_c maks.: **Konwencjonalne wytaczadła:** V_c 1200 m/min, **O zmniejszonej masie:** V_c 600 m/min **Z tłumieniem drgań:** V_c 900m/min

Asortyment płytek

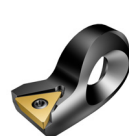
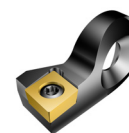
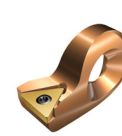
Płytki CoroTurn® 107



Kąt przystawienia wg ISO: 92°
Kąt przystawienia ANSI: -2°



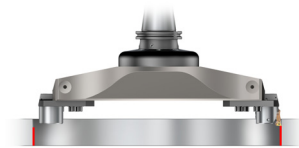
95°
-5°

CoroTurn® 107
TC.. 06, 09CoroTurn® 107:
CCMT 09CoroTurn® 107
TC.. 1103

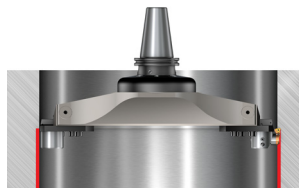
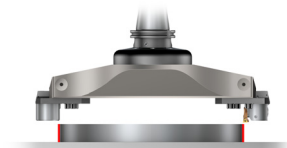
CoroTurn® 111

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Operacje



Wytaczanie

Wytaczanie wsteczne
(od uchwytu)

Obróbka zewnętrzna

Uchwyty do CoroBore XL

Należy zakupić oddzielnie. Dostępne złącza: C8, C10, HSK-A 100, HSK-A 125, CAT-V 50, ISO 7388/1 50, MAS BT 50

Wytaczanie wsteczne (nie dotyczy CoroBore® 826HP 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).

1.



2.



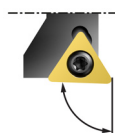
Średnica mm	Zestaw do przedłużenia suwaka (A)	Grubość mm	Zwiększenie średnicy mm
55-1275	825C-048A	+4.8	+9.6

Maksymalna prędkość skrawania, V_c maks:

Konwencjonalne wytaczadła: V_c 1200 m/min, O zmniejszonej masie: V_c 600 m/min, Z tłumieniem drgań: V_c 600m/min

Asortyment płytek

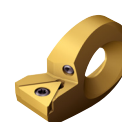
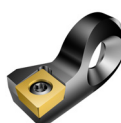
Płytki CoroTurn® 107



Kąt przystawienia wg ISO: 92°
Kąt przystawienia ANSI: -2°



95°
-5°

CoroTurn® 107
TCMT1103CoroTurn® 107
TC.. 1103CoroTurn® 107:
CCMT 09

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.

CoroBore® 111		Posuw (f_r) 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 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.

Niniejsze zalecenia dotyczą etapu rozruchu i mają charakter ogólny/poglądowy. Zalecenia lepiej odpowiadające konkretnemu zabiegowi można uzyskać korzystając z aplikacji CoroPlus ToolGuide na stronie www.sandvik.coromant.com

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

Wytaczanie 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.

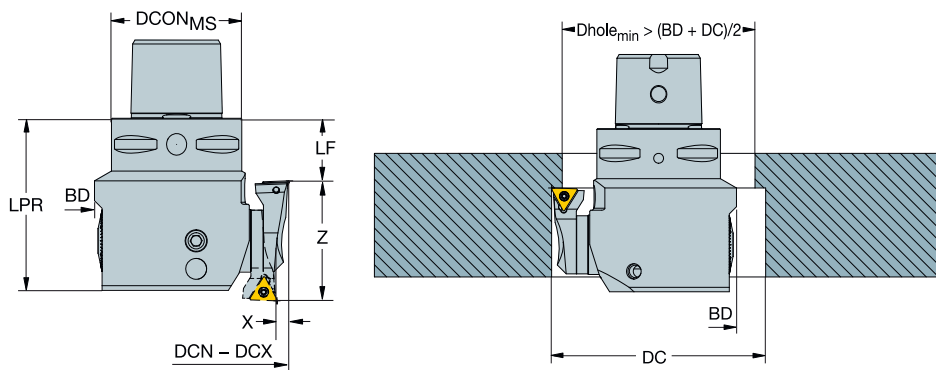
W zależności od wybranego promienia naroża:

- 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 odznaczyć się lepszą dokładnością należy wybrać geometrię -GF
- Na początek zalecamy posuw: 0.10 mm/obr.

Aby poprawić kontrolę wiórów:

- zwiększyć posuw
- zwiększyć prędkość skrawania

Wytaczanie wsteczne za pomocą CoroBore® 825 (Bez tłumienia drgań)



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:

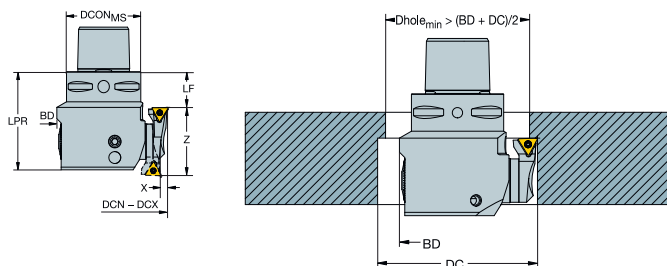
- $2 \times 4.8 = 9.6$ mm dla wielkości C (825A-048A)
- Obliczanie minimalnej dopuszczalnej średnicy otworu: $D_{hole_{min}} > (DC+DC-26)/2$

Dodatkowo konieczne jest ustawienie wykończeniowej głowicy wytaczarskiej A34 w górnej granicy zakresu.

Przykład: zakres średnic dla 825-215TC11-C6

- **DCN (wytaczanie wsteczne)** = (DCN(wgłęb)) + (2x zakres A34-R825) + (2x przedłużenie suwaka) = 148 mm + 15 mm + 9.6 mm = **172.6 mm**
- **DCX (wytaczanie wsteczne)** = (DCX(wgłęb)) + (2x przedłużenie suwaka) = 215 mm + 9.6 mm = **224.6 mm**

Wytaczanie wsteczne dla CoroBore® 825D (Z tłumieniem drgań)



Wkładka

Zestaw do przedłużenia suwaka

Wielkość	Wkładka		Zestaw do przedłużenia suwaka				
	LF Wgłęb	WF Wgłęb	LF Wstecz	WF Wstecz	WF	X	Z
A	11	5	11	8,0	3,0	6,0	22
B	17	7	15	9,9	3,6	6,5	32
C	23	10	20	12,2	4,8	7,0	43

Wytaczanie wsteczne dla CoroBore® 825D

W przypadku wytaczania wstecznego, wymiar LF zostanie zmniejszony o sumę wymiaru LF wkładki do wytaczania wgłęb otworu i LF wkładki do wytaczania wstecznego. Oznacza to:

- LF – 22 mm dla wielkości A
- LF – 32 mm dla wielkości B
- LF – 43 mm dla wielkości C
- Uwaga: kierunek obrotu pozostaje w prawo!

DC zostanie zwiększone o dwukrotność wymiaru WF przedłużenia suwaka - WF wgłęb otworu + WF wytaczania wstecznego, tj.:

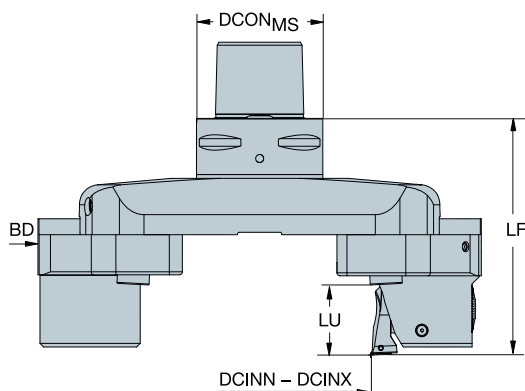
- $DC + 2 \times (3,0 - 5,0 + 8,0) = 12,0$ mm dla wielkości A
- $DC + 2 \times (3,6 - 7,0 + 9,9) = 13,0$ mm dla wielkości B
- $DC + 2 \times (4,8 - 10,0 + 12,2) = 14,0$ mm dla wielkości C
- Obliczanie minimalnej dopuszczalnej średnicy otworu: $D_{hole,min} = (BD+DC)/2+1$

Uwaga! Wskazania dotyczące wytaczania wstecznego obowiązują wyłącznie w przypadku wytaczadeł serii CoroBore® 825D, ale nie są odpowiednie dla wytaczadeł serii CoroBore® 825D XL ani CoroBore® 825



N23

Wytaczanie zewnętrzne



Obróbka zewnętrzna wytaczadłem CoroBore® 825XL

Podczas wytaczania zewnętrznego wymiar LF nie zmienia się.

Przykład: zakres średnic dla 825-215TC11-C6

- **DCN (zewnętrzne)** = $(DCN(\text{wgląb})) + (2 \times DMIN \text{ A34-R825}) - (2 \times \text{zakres A34-R825}) = 148 \text{ mm} - 110 \text{ mm} - 15 \text{ mm} = \mathbf{23 \text{ mm}}$
- **DCX (zewnętrzne)** = $(DCX(\text{wgląb})) + (2 \times DMIN \text{ A34-R825}) - (2 \times \text{zakres A34-R825}) = 215 \text{ mm} - 110 \text{ mm} - 15 \text{ mm} = \mathbf{90 \text{ mm}}$

- 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)** = $DCN(\text{wgląb}) - (2 \times DMIN \text{ A34-R825}) = 148 \text{ mm} - 110 \text{ mm} = \mathbf{38 \text{ mm}}$
- **DCX (zewnętrzne)** = $DCX(\text{wgląb}) - (2 \times DMIN \text{ A34-R825}) = 200 \text{ mm} - 110 \text{ mm} = \mathbf{90 \text{ mm}}$

- 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®

		(NM)
Wielkość Coromant Capto®		
C3	40-50	
C4	50-60	
C5	90-100	
C6-C8	160-180	
C10	380	

Śruba płytki

		(NM)
Płytki (typ kształtu, kąt przyłożenia i wielkość)		
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	6.4	

Złącze Coromant EH

		(NM)
Wielkość Coromant EH		
16	30	
20	50	
25	65	

CoroBore® BR10

Moment dokręcania suwaka.				
Wielkość	DCN mm	DCX mm	(NM)	Wielkość śruby
A	32	38	4.8	M4
B	37	45	4.8	M4
C	44	54	9	M5
D	53	65	16	M6
DX	64	76	16	M6
E	75	91	38	M8
F	90	110	75	M10
G	109	136	75	M10
H	135	170	75	M10

CoroBore® BR20

Moment dokręcania suwaka.				
Wielkość	DCN mm	DCX mm	(NM)	Wielkość śruby
A	23	29	4.8	M4
B	28	36	4.8	M4
C	35	45	9	M5
D	44	56	16	M6
E	55	71	38	M8
F	70	90	75	M10
G	89	116	75	M10
H	115	150	75	M10

CoroBore® BR30

Moment dokręcania suwaka.				
Wielkość	DCN mm	DCX mm	(NM)	Wielkość śruby
A	35	45	4.8	M4
B	44	56	9	M5
C	55	70	16	M6
D	69	87	16	M6
E	86	107	38	M8
F	106	137	75	M10
G	136	167	75	M10
H	166	214	75; 120	M10; M12

Moment siły dokręcania

CoroBore® 820 XL / 820L XL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
148-300		
Adapter nasadzany	100	M12
Suwak	60	M10
Wkładka	60	M10

CoroBore® 825 XL / 826 XL / 825D XL / 826D XL / 825L XL / 826L XL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
825: 148-315 826: 148-300		
Adapter nasadzany	100	M12
Suwak	60	M10
Przeciwwaga	60	M10
Wykończeniowa głowica wytaczarska	14	M6
Śruba blokująca CB825	6	M8
Śruba blokująca CB826HP	8	M8
Śruba mocująca wkładkę	6	M8

CoroBore® 825, 825D i 826HP

	Wielkość śruby	
	NM	
Śruba mocująca wkładkę		
R825A...	1.2	M3.5
R825B..., R826B...	3.0	M5
R825C..., R826C...	6.0	M8
Śruba blokująca		
...R825A-xA18/...R825A-xAA	0.9	M4
...R825A-xAB	1.2	M5
...R825B...,...R826B	3.0; 4.0	M6
...R825C...,...R826C	6.0; 8.0	M8

CoroBore® 825 SL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
47-150		
Głowica do rowków czolowych (S20)	14	M6
Śruba blokująca	8	M10
Przeciwwaga	8	M10
Listwa	9	M5

Wykończeniowa głowica wytaczarska, 391.37A / 391.37B / Wytaczaki

Średnica mm	Wielkość śruby	
	NM	
Śruba do wytaczaka:		
12	10	M8
16	10	M8
20	18	M10
Śruba blokująca:		
12	8	M8
16	8	M8
20	12	M10

CoroBore® 820 XL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
298-1260		
Adapter nasadzany	200	M16
Przedłużenie adaptera nasadzanego	100	M12
Suwak	60	M10
Wkładka	60	M10

CoroBore® 825 XL / 826 XL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
825: 298-1275 826: 298-1260		
Adapter nasadzany	200	M16
Przedłużenie adaptera nasadzanego	100	M12
Suwak	60	M10
Przeciwwaga	60	M10
Wykończeniowa głowica wytaczarska	14	M6
Śruba blokująca CB825	6	M8
Śruba blokująca CB826HP	8	M8
Śruba mocująca wkładkę	6	M8

CoroBore® 824 XS

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
1-20		
Śruba blokująca / śruba płytki		
Wielkość złącza CoroTurn XS		
XS04	1.2	M5
XS06	1.2	M5
XS08	3	M6
XS10	3	M6

CoroBore® 825 SL XL

Zakres średnic, mm	Wielkość śruby	
	NM	
150-1275		
Głowica do rowków czolowych (A34)	14	M6
Śruba blokująca	12	M10
Listwa	9	M5

Przedmioty innego rodzaju, patrz CoroBore® 825XL

Adaptery do zastosowań obrotowych

Adaptery

Coromant Capto®	L4-L26
HSK	L27-L41
BIG-PLUS® ISO	L42-L50
BIG-PLUS® MAS-BT	L51-L59
ISO 7388-1	L60-L72
MAS-BT	L73-L85
DIN 2080	L86-L88
DIN 2079	L89-L90
Chwyt cylindryczny	L91-L98
Chwyt Weldon	L99-L100
Bridgeport	L101-L102
Coromant EH	L103-L104
ER	L105-L107
Element doprowadzający chłodziwo	L108

Adaptery z tłumieniem drgań

Coromant Capto®	L110-L111
HSK	L112

Adaptory

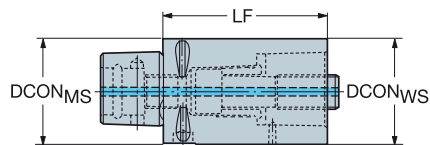
		Po stronie obrabiarki					
		Coromant Capto®	HSK	BIG-PLUS® ISO	BIG-PLUS® MAS-BT	ISO 7388-1	MAS-BT
Po stronie przedmiotu obrabianego	Coromant Capto®	-Przedłużenie -Przedłużenie z szybkozłączem -Redukcja L4-L7 Element doprowadzający chłodziwo L108	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze	-Adapter -Szybkozłącze
	Coromant EH	-Adapter L8-L9	-Adapter L31			-Adapter L62	-Adapter L76
	Mocowanie trzpieniowe	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym - Adapter ze śrubami - Adapter do frezów tarczowych	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym - Adapter ze śrubami	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym - Adapter ze śrubami - Adapter do frezów tarczowych	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym - Adapter ze śrubami - Adapter do frezów tarczowych
	VL	-Adapter L10-L12 L13	-Adapter L32-L33 L33	-Adapter L44 L45	-Adapter L54 L55	-Adapter L63-L64 L65	-Adapter L77-L78 L80
	Weldon	-Adapter L14	-Adapter L34			-Adapter L66	-Adapter L79
	MDI	-Adapter L15	-Adapter L35				
	ISO 9766	-Adapter L16 Element doprowadzający chłodziwo L108	-Adapter L36			-Adapter -Regulowany adapter L67-L68	-Adapter -Regulowany adapter L81
	Weldon/ ISO 9766	-Adapter L17		-Adapter L46	-Adapter L55		
	CoroMill® 327	-Adapter L17					
	CoroChuck™ 930	-Adapter L18-L22	-Adapter L37-L39	-Adapter L47	-Adapter L56	-Adapter L69	-Adapter L82-L83
	Oprawka termokurczliwa	-Adapter L23	-Adapter L40				
	ER	-Oprawka z tuleją zaciskową -Oprawka do wiertel L24-L25	-Oprawka z tuleją zaciskową L40	-Oprawka z tuleją zaciskową L49	-Oprawka z tuleją zaciskową L58	-Oprawka z tuleją zaciskową L71	-Oprawka z tuleją zaciskową L84
	CoroChuck™ 970	-Adapter L26	-Adapter L41	-Adapter L50	-Adapter L59	-Adapter L72	-Adapter L85

Adaptory z tłumieniem drgań

		Po stronie obrabiarki	
		Coromant Capto®	HSK
Po stronie przedmiotu obrabianego	Coromant EH	-Adapter L110	
	Mocowanie trzpieniowe	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym - Adapter ze śrubami L111	- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym L112

DIN 2080	DIN 2079	Chwył cylintryczny	Chwył Weldon	Bridgeport	System Coromant EH	ER
-Adapter	-Adapter -Szybkozłącze					
L87	L90					
		-Adapter L92-L95				-Adapter L106
		- Adapter ze śrubami L96		- Adapter do frezów z rowkiem zabierakowym L102		
			-Adapter L100		-Adapter L104	-Adapter L107
		-Oprawka z tuleją zaciskową L98			-Adapter L104	
		-Adapter L98	-Adapter L100		-Adapter L104	

Przedłużka Coromant Capto®



				Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tulej segmentową

				Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

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



M1



N23

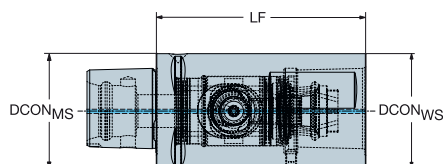


N6



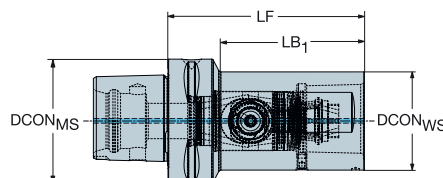
N15

Przedłużka z szybkocomocującym złączem Coromant Capto®



				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG	RPMX
C4	C4	3	1	C4-QC-C4-085	40.0	40.0	85.0	150	50.00	0.75	39000
C5	C5	3	1	C5-QC-C5-100	50.0	50.0	100.0	150	70.00	1.39	28000
C6	C6	3	1	C6-QC-C6-115	63.0	63.0	115.0	150	90.00	2.53	20000
C8	C8	3	1	C8-QC-C8-145	80.0	80.0	145.0	150	130.00	5.16	14000

Adapter redukcyjny z szybkocomocującym złączem Coromant Capto®



				Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX
C5	C4	3	1	C5-QC-C4-085	50.0	40.0	85.0	60.5	150	50.00	0.95	28000
C6	C5	3	1	C6-QC-C5-100	63.0	50.0	100.0	73.0	150	70.00	1.75	20000
C8	C6	3	1	C8-QC-C6-120	80.0	63.0	120.0	84.5	150	90.00	3.48	14000
C10	C8	3	1	C10-QC-C8-150	100.0	80.0	150.0	108.0	150	130.00	6.83	10000

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



M1



N23

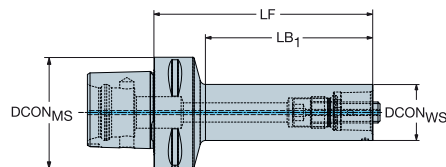


N6

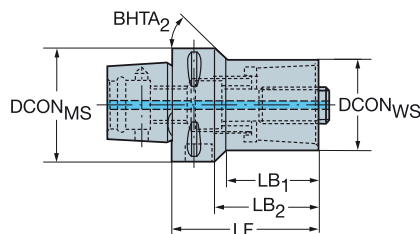


N15

Adapter redukcyjny Coromant Capto®



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	80	45.00	0.49
	C3	3	1	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	80	45.00	0.68
	C3	3	1	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	80	45.00	0.99
	C4	3	1	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	80	55.00	0.80
	C4	3	1	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	80	45.00	1.12
	C3	3	1	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	80	45.00	1.43
	C4	3	1	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80	55.00	1.32
	C4	3	1	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	80	55.00	1.86
	C5	3	1	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80	95.00	1.53
	C5	3	1	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	80	45.00	2.07
	C3	3	1	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	80	45.00	2.53
	C4	3	1	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	80	55.00	2.20
	C4	3	1	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	80	55.00	2.97
	C5	3	1	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80	95.00	2.43
	C5	3	1	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	80	95.00	3.88
	C6	3	1	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80	170.00	2.65
	C6	3	1	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	80	170.00	5.37
C10	C6	3	1	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	80	170.00	6.92
	C8	3	1	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	80	170.00	8.92



					Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	10.0	89.2	6°	80	170.00	4.10
C10	C3	3	1	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	36.7	48.2	71°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	42.7	53.2	71°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	49.1	58.2	70°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	50.8	58.2	68°	80	170.00	4.68
	C8	3	1	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.1	63.2	63°	80	170.00	5.25

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



M1



N23

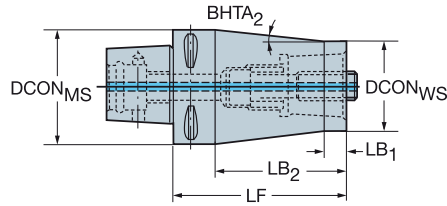


N6



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	NM	KG	
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	10.0	59.2	6°	80	45.00	0.59	
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	129.2	4°	80	45.00	1.65	
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	10.0	64.2	5°	80	45.00	1.10	
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	6°	80	45.00	2.99	
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	4°	80	55.00	3.23	
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	10.0	87.2	5°	80	95.00	2.23	
C8	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	7°	80	55.00	5.42	
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	5°	80	95.00	5.84	

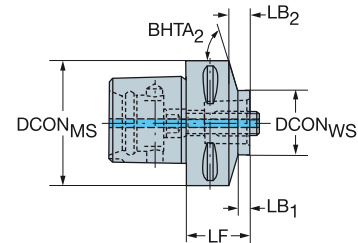
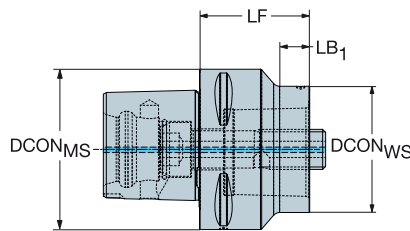
Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tuleją segmentową



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	BAR	NM	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	45.00	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	55.00	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	45.00	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	55.00	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	95.00	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	95.00	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	170.00	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	170.00	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	170.00	3.92

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

M1



N23



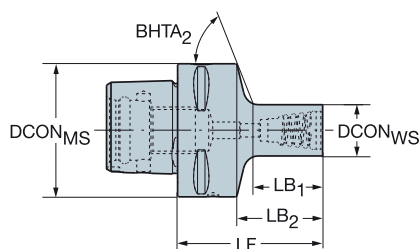
N6



N15

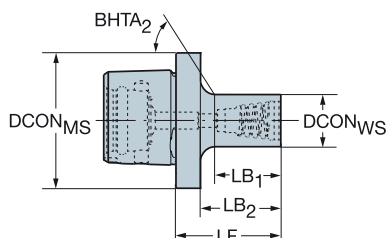
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

Wersja krótka



		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 035	32.0	9.6	35.0	13.2	20.0	58°	150	12.00	0.19	40000
	E12	3	1	C3-391.EH-12 038	32.0	11.6	38.0	16.4	23.0	57°	150	15.00	0.21	40000
	E16	3	1	C3-391.EH-16 043	32.0	15.4	43.0	21.9	28.0	53°	150	30.00	0.26	40000
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 041	40.0	9.6	41.0	13.1	21.0	62°	150	12.00	0.35	39000
	E12	3	1	C4-391.EH-12 044	40.0	11.6	44.0	16.4	24.0	61°	150	15.00	0.36	39000
	E16	3	1	C4-391.EH-16 049	40.0	15.4	49.0	21.9	29.0	59°	150	30.00	0.42	39000
	E20	3	1	C4-391.EH-20 046	40.0	19.2	46.0	19.4	26.0	57°	150	50.00	0.43	39000
	E25	3	1	C4-391.EH-25 051	40.0	24.1	51.0	25.0	31.0	53°	150	65.00	0.50	39000
C5	E10	3	1	C5-391.EH-10 042	50.0	9.6	42.0	12.8	22.0	65°	150	12.00	0.56	28000
	E12	3	1	C5-391.EH-12 045	50.0	11.6	45.0	16.0	25.0	64°	150	15.00	0.57	28000
	E16	3	1	C5-391.EH-16 050	50.0	15.4	50.0	21.5	30.0	63°	150	30.00	0.63	28000
	E20	3	1	C5-391.EH-20 047	50.0	19.2	47.0	19.0	27.0	62°	150	50.00	0.64	28000
	E25	3	1	C5-391.EH-25 052	50.0	24.1	52.0	24.7	32.0	60°	150	65.00	0.70	28000
C6	E10	3	1	C6-391.EH-10 046	63.0	9.6	46.0	13.0	24.0	67°	150	12.00	0.94	20000
	E12	3	1	C6-391.EH-12 049	63.0	11.6	49.0	16.3	27.0	67°	150	15.00	0.95	20000
	E16	3	1	C6-391.EH-16 054	63.0	15.4	54.0	21.8	32.0	66°	150	30.00	1.01	20000
	E20	3	1	C6-391.EH-20 051	63.0	19.2	51.0	19.3	29.0	66°	150	50.00	1.02	20000
	E25	3	1	C6-391.EH-25 056	63.0	24.1	56.0	25.0	34.0	65°	150	65.00	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	BAR	NM	KG	RPMX
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 026	32.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	12.00	0.15	40000
	E12	3	1	C3-391.EH-12 029	32.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	15.00	0.17	40000
	E16	3	1	C3-391.EH-16 027	32.0	15.4	27.0	14.0	19.0	45°	150	30.00	0.24	55000
	E20	3	1	C3-391.EH-20 031	32.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	50.00	0.27	55000
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 026	40.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	12.00	0.24	39000
	E12	3	1	C4-391.EH-12 029	40.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	15.00	0.26	39000
	E16	3	1	C4-391.EH-16 035	40.0	15.4	35.0	22.0	27.0	45°	150	30.00	0.31	39000
	E20	3	1	C4-391.EH-20 031	40.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	50.00	0.34	39000
	E25	3	1	C4-391.EH-25 038	40.0	24.1	38.0	25.0	30.0	45°	150	65.00	0.28	39000
C5	E10	3	1	C5-391.EH-10 026	50.0	9.6	26.0	13.0	18.0	45°	150	12.00	0.38	28000
	E12	3	1	C5-391.EH-12 029	50.0	11.6	29.0	16.0	21.0	45°	150	15.00	0.40	28000
	E16	3	1	C5-391.EH-16 035	50.0	15.4	35.0	22.0	27.0	45°	150	30.00	0.45	28000
	E20	3	1	C5-391.EH-20 031	50.0	19.2	31.0	18.0	23.0	45°	150	50.00	0.47	28000
E25	3	1	C5-391.EH-25 038	50.0	24.1	38.0	25.0	30.0	45°	150	65.00	0.53	28000	

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



M1



N23



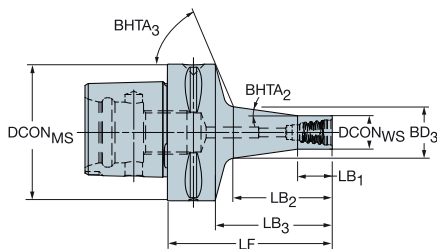
N15



N3

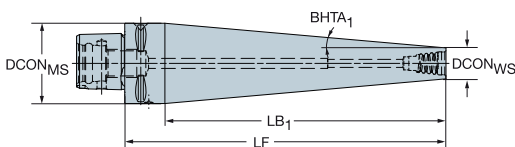
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

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	NM	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	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	50.00	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	65.00	2.45	14000

Wersja długa stożkowa



					Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX				
C3	E10	3	1	C3-391.EH-10 143	32.0	9.6	143.0	128.0	5°	150	12.00	0.55	40000				
	E12	3	1	C3-391.EH-12 132	32.0	11.6	132.0	117.0	5°	150	15.00	0.56	40000				
	E16	3	1	C3-391.EH-16 110	32.0	15.4	110.0	95.0	5°	150	30.00	0.57	40000				
C4	E10	3	1	C4-391.EH-10 128	40.0	9.6	128.0	108.0	8°	150	12.00	0.78	39000				
	E12	3	1	C4-391.EH-12 121	40.0	11.6	121.0	101.0	8°	150	15.00	0.78	39000				
	E16	3	1	C4-391.EH-16 160	40.0	15.4	160.0	140.0	5°	150	30.00	1.06	39000				
	E20	3	1	C4-391.EH-20 139	40.0	19.2	139.0	119.0	5°	150	50.00	1.03	39000				
	E25	3	1	C4-391.EH-25 143	40.0	24.1	143.0	123.0	8°	150	30.00	1.43	28000				
C5	E16	3	1	C5-391.EH-16 143	50.0	15.4	143.0	123.0	8°	150	30.00	1.43	28000				
	E20	3	1	C5-391.EH-20 130	50.0	19.2	130.0	110.0	8°	150	50.00	1.40	28000				

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



M1



N23

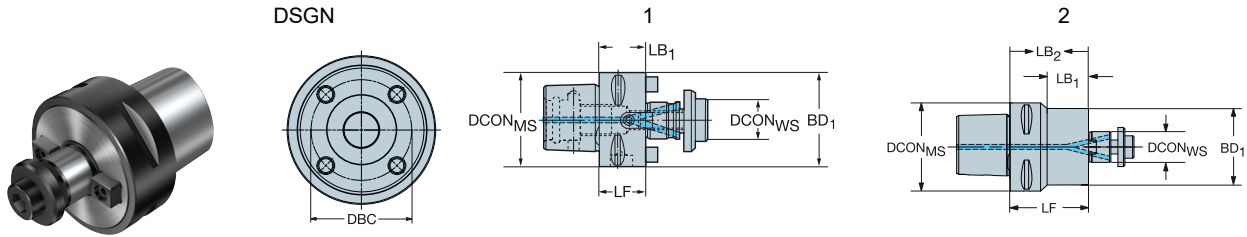


N15



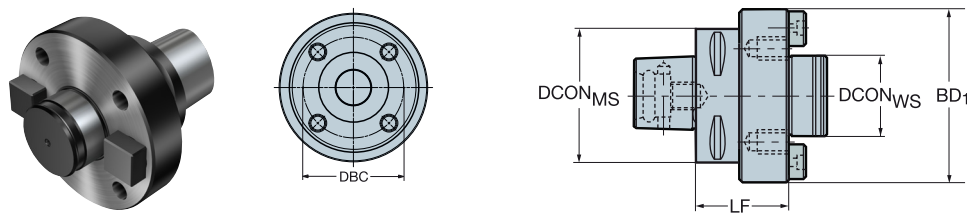
N3

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	NM	KG	RPMX
C3	16	3	4	1	C3-391.05C-16 030	32.0		16.0	30.0	30.0		32.0		80	22.00	0.25	20000
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 032	40.0		16.0	32.0	10.0	32.0	40.0	40.0	80	22.00	0.38	20000
	16	3	4	2	C4-391.05C-16 055	40.0		16.0	55.0	33.0	55.0	32.0	40.0	80	22.00	0.40	20000
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 025	40.0		22.0	25.0	25.0		40.0		80	45.00	0.40	16000
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 055	40.0		22.0	55.0	55.0		40.0		80	45.00	0.60	16000
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	22.00	0.60	20000
	16	3	4	2	C5-391.05C-16 070	50.0		16.0	70.0	44.8	70.0	32.0	50.0	80	22.00	0.70	20000
	22	3	4	1	C5-391.05C-22 025M	50.0		22.0	25.0	25.0		50.0		80	45.00	0.62	16000
	22	3	4	2	C5-391.05C-22 070	50.0		22.0	70.0	47.0	70.0	40.0	50.0	80	45.00	0.90	16000
	27	3	4	1	C5-391.05C-27 025M	50.0		27.0	25.0	25.0		56.0		80	80.00	0.68	17000
	32	3	4	1	C5-391.05C-32 040	50.0		32.0	40.0	40.0		63.0		80	180.00	1.14	16000
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	22.00	1.00	20000
	22	3	4	1	C6-391.05C-22 025M	63.0		22.0	25.0	25.0		63.0		80	45.00	0.96	16000
	22	3	4	2	C6-391.05C-22 080	63.0		22.0	80.0	40.0	80.0	40.0	63.0	80	45.00	1.40	16000
	27	3	4	1	C6-391.05C-27 025M	63.0		27.0	25.0	25.0		63.0		80	80.00	1.01	17000
	27	3	4	2	C6-391.05C-27 080	63.0		27.0	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	80.00	1.60	17000
	32	3	4	1	C6-391.05C-32 025M	63.0		32.0	25.0	25.0		65.0		80	180.00	1.09	16000
	40S	3	4	1	C6-391.05C-40 050M	63.0	66.7	40.0	50.0	50.0		87.0		80	300.00	2.40	17000
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	22.00	2.10	14000
	22	3	4	1	C8-391.05C-22 030M	80.0		22.0	30.0	30.0		80.0		80	45.00	1.86	14000
	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0		22.0	90.0	45.0	90.0	40.0	80.0	80	45.00	2.40	14000
	27	3	4	1	C8-391.05C-27 030M	80.0		27.0	30.0	30.0		80.0		80	80.00	1.91	14000
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	80.0		27.0	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	80.00	2.70	14000
	32	3	4	1	C8-391.05C-32 030M	80.0		32.0	30.0	30.0		80.0		80	180.00	2.02	14000
	40S	3	4	1	C8-391.05C-40 060M	80.0	66.7	40.0	60.0	60.0		87.0		80	300.00	3.47	14000
C10	27	3	4	2	C10-391.05C-27 075	100.0		27.0	75.0	29.0	75.0	60.0	100.0	80	80.00	4.52	10000
	32	3	4	2	C10-391.05C-32 075	100.0		32.0	75.0	33.0	75.0	78.0	100.0	80	180.00	5.04	10000
	40S	3	4	1	C10-391.05C-40 040M	100.0	66.7	40.0	40.0	40.0		100.0		80	300.00	3.95	10000



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	NM	KG	RPMX	
C8	60	C8-391.05-60 060	80.0	101.6	60.0	60.0	130.0	180.00	6.03	14000	
C10	60	C10-391.05-60 075	100.0	101.6	60.0	75.0	130.0	180.00	8.50	10000	

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



M1

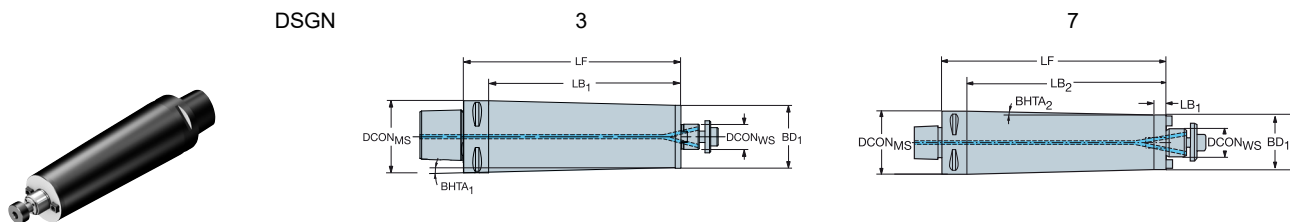


N23

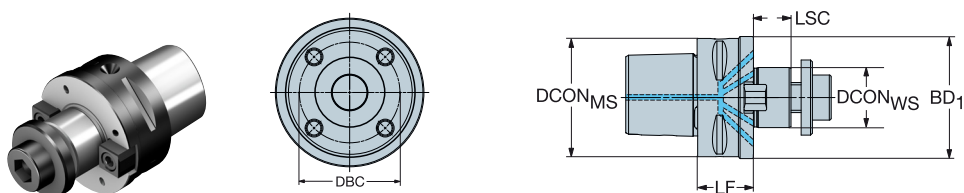


N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® do głowic frezarskich



		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	NM	KG	RPMX
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	22.00	0.99	18000
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	45.00	2.04	16000
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	45.00	2.82	16000
	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	45.00	4.25	14000
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	80.00	5.62	12000
	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	80.00	8.42	10000



		Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	BD ₁	BAR	NM	KG	RPMX					
C6	32	3	3	C6-391.07C-32 030	63.0		32.0	20	25.0	65.0	80	180.00	1.23	12000					
C8	40S	3	3	C8-391.07C-40 060	80.0	66.7	40.0	23	60.0	87.0	80	300.00	3.48	10000					

Doprowadzenie chłodziwa do CoroMill® QD z kołnierzem stabilizującym. Kołnierze stabilizujące – patrz strona M27.

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



M1



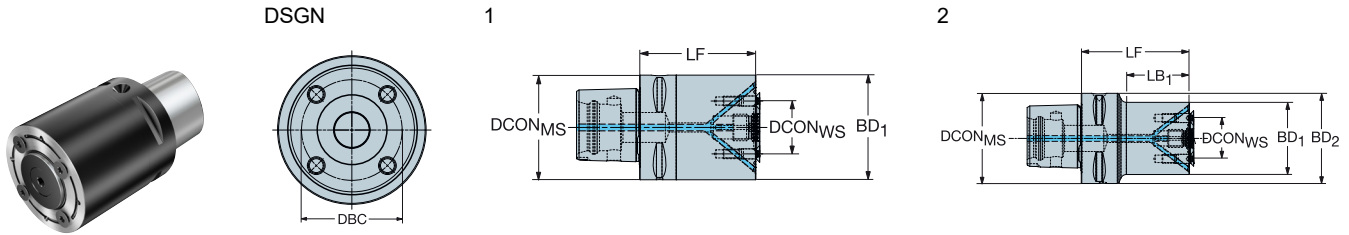
N23



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	BAR	NM	KG	RPMX
C3	X10	3	3	1	C3-X10-032-040	32.0	22.0	10.0	2	40.0	40.0		32.0	40.0	80	6.40	0.28	12000
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	6.40	0.46	12000
	X22	3	3	1	C4-X22-040-050	40.0	32.0	22.0	2	50.0	50.0		40.0		80	3.90	0.56	11000
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	3.90	0.85	11000
	X32	3	3	1	C5-X32-063-070	50.0	45.0	32.0	2	70.0	70.0		63.0		80	6.40	1.64	10000
C6	X32	3	3	1	C6-X32-063-070	63.0	45.0	32.0	2	70.0	70.0		63.0		80	6.40	1.93	10000
	X40	3	3	1	C6-X40-080-090	63.0	63.0	40.0	2	90.0	90.0		80.0		80	70.00	3.46	8000
C8	X40	3	3	1	C8-X40-080-095	80.0	63.0	40.0	2	95.0	95.0		80.0		80	70.00	4.34	8000

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



M1

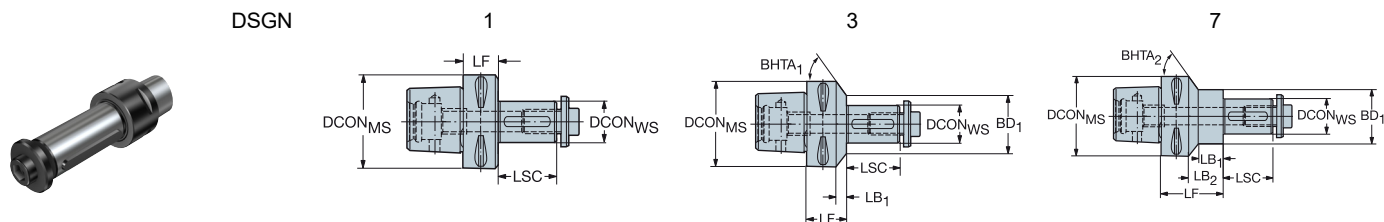


N23



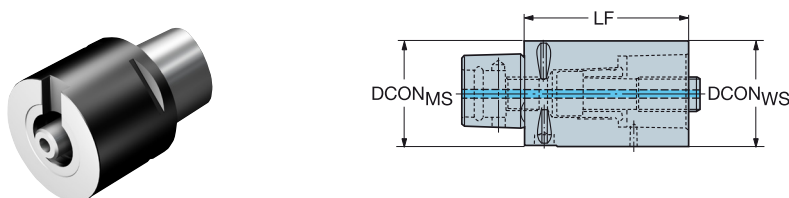
N15

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	BAR	NM	KG	RPMX
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°	80	22.00	0.22	8000
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°	80	22.00	0.37	8000
	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°	80	45.00	0.46	8000
	27	3	1	1	C4-391.10-27 025	40.0	27.0	60	25.0	25.0			40.0					80	80.00	0.62	7000
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°	80	45.00	0.72	8000
	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°	80	80.00	0.83	7000
	32	3	1	1	C5-391.10-32 025	50.0	32.0	60	25.0	25.0			50.0					80	180.00	0.96	6000
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°	80	22.00	0.97	10000
	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°	80	45.00	1.10	8000
	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°	80	80.00	1.25	7000
	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°	80	180.00	1.30	6000
	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°	80	300.00	1.57	5000
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°	80	45.00	2.26	8000
	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°	80	80.00	2.00	7000
	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°	80	180.00	2.12	6000
	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°	80	300.00	2.38	5000
	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°	80	120.00	2.90	4500
	60	3	1	1	C8-391.10-60 030	80.0	60.0	60	30.0	30.0			80.0					80	180.00	3.51	4000
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°	80	180.00	4.43	6000
	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°	80	300.00	4.87	5000
	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°	80	120.00	5.44	4500
	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°	80	180.00	5.93	4000

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze VL



					Wymiary, mm						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG	
C8	80	3	1	C8-391.01-V80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	3.05	

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



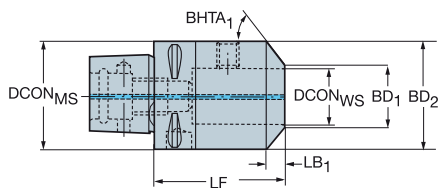
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Weldon

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

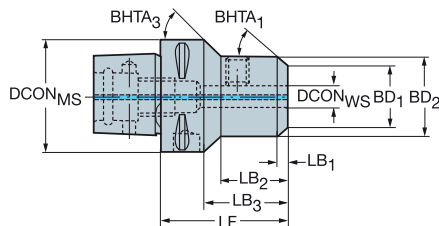


DSGN

3



14



CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNCS	CXSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm														BAR	NM	KG	RPMX
						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					
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	3.00	0.24	32000	
	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	7.00	0.26	32000	
	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	10.00	0.40	32000	
	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	12.00	0.51	32000	
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	3.00	0.40	30000	
	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	7.00	0.40	30000	
	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	10.00	0.50	30000	
	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	12.00	0.61	30000	
	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	12.00	0.62	30000	
	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	15.00	0.70	30000	
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	3.00	0.62	28000	
	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	7.00	0.60	28000	
	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	10.00	0.72	28000	
	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	12.00	0.90	28000	
	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	12.00	0.90	28000	
	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	15.00	1.00	28000	
	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	15.00	0.95	28000	
	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	20.00	1.00	28000	
	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	25.00	1.68	28000	
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	3.00	0.99	20000	
	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	7.00	1.00	20000	
	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	10.00	1.12	20000	
	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	12.00	1.20	20000	
	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	12.00	1.20	20000	
	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	15.00	1.36	20000	
	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	15.00	1.38	20000	
	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	20.00	1.30	20000	
	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	25.00	2.00	20000	
	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	45.00	2.48	20000	
	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	45.00	3.88	20000	
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	3.00	2.18	14000	
	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	7.00	2.18	14000	
	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	10.00	2.22	14000	
	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	12.00	2.31	14000	
	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	12.00	2.38	14000	
	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	15.00	2.38	14000	
	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	15.00	2.40	14000	
	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	20.00	2.39	14000	
	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	25.00	2.73	14000	
	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	45.00	2.88	14000	
	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	45.00	5.05	14000	
	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	60.00	5.91	14000	

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



M1



N23

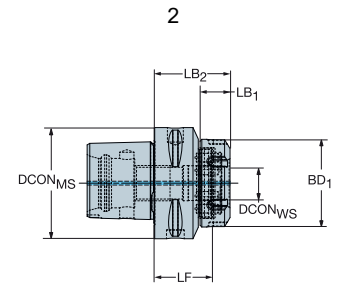
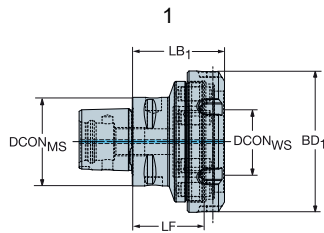
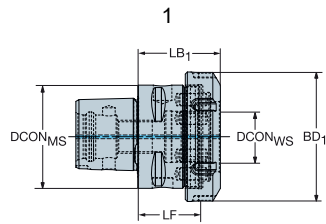


N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze MDI



DSGN



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{NM} \\ \text{KG} \end{matrix}$	RPMX
C3	MDI-20	3	1	1	C3-DM20-N-032	32.0	20.0	32.0	42.0		49.7		80	135.00 0.31 55000
C4	MDI-20	3	1	1	C4-DM20-N-028	40.0	20.0	28.0	38.0		49.7		80	135.00 0.40 39000
	MDI-25	3	1	1	C4-DM25-N-035	40.0	25.0	35.0	45.0		62.7		80	170.00 0.58 39000
C5	MDI-32	3	1	1	C4-DM32-N-042	40.0	32.0	42.0	52.0		67.7		80	200.00 0.71 39000
	MDI-20	3	1	2	C5-DM20-N-028	50.0	20.0	28.0	18.0	38.0	49.7	50.0	80	135.00 0.57 28000
	MDI-25	3	1	1	C5-DM25-N-030	50.0	25.0	30.0	40.0		62.7		80	170.00 0.67 28000
	MDI-32	3	1	1	C5-DM32-N-035	50.0	32.0	35.0	45.0		67.7		80	200.00 0.77 28000
C6	MDI-40	3	1	1	C5-DM40-N-040	50.0	40.0	40.0	52.0		79.7		80	230.00 1.00 28000
	MDI-20	3	1	2	C6-DM20-N-033	63.0	20.0	33.0	18.0	43.0	49.7	63.0	80	135.00 0.96 20000
	MDI-25	3	1	2	C6-DM25-N-030	63.0	25.0	30.0	18.0	40.0	62.7	63.0	80	170.00 1.00 20000
	MDI-32	3	1	1	C6-DM32-N-030	63.0	32.0	30.0	40.0		67.7		80	200.00 0.99 20000
C8	MDI-40	3	1	1	C6-DM40-N-040	63.0	40.0	40.0	52.0		79.7		80	230.00 1.34 20000
	MDI-32	3	1	2	C8-DM32-N-040	80.0	32.0	40.0	18.0	50.0	67.7	80.0	80	200.00 2.01 14000
	MDI-40	3	1	2	C8-DM40-N-040	80.0	40.0	40.0	22.0	52.0	79.7	80.0	80	230.00 2.09 14000

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



M1



N23



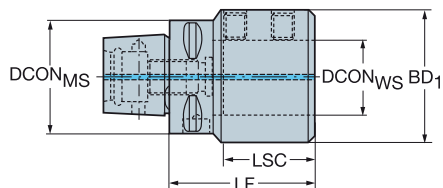
N15

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze ISO 9766

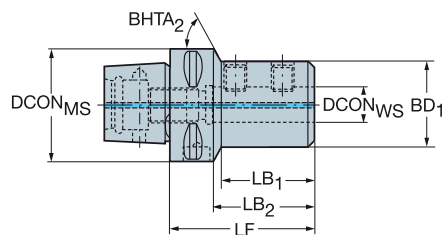


DSGN

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	NM	KG	RPMX
C3	16	3	1	1	C3-391.27-16 056	32.0	16.0	49	56.0	56.0			36.0				20	10.00	0.40	32000
	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46	32000
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70	32000
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	10.00	0.49	30000
	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55	30000
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75	30000
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99	30000
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	10.00	0.75	28000
	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	12.00	0.74	28000
	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	20.00	0.46	28000
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97	28000
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79	28000
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	10.00	1.14	20000
	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	12.00	1.18	20000
	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	20.00	1.23	20000
	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	30.00	1.30	20000
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74	20000
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	10.00	2.25	14000
	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	12.00	2.26	14000
	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	20.00	2.32	14000
	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	30.00	2.46	14000
	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	40.00	2.78	14000
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	45.00	2.94	14000	

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



M1

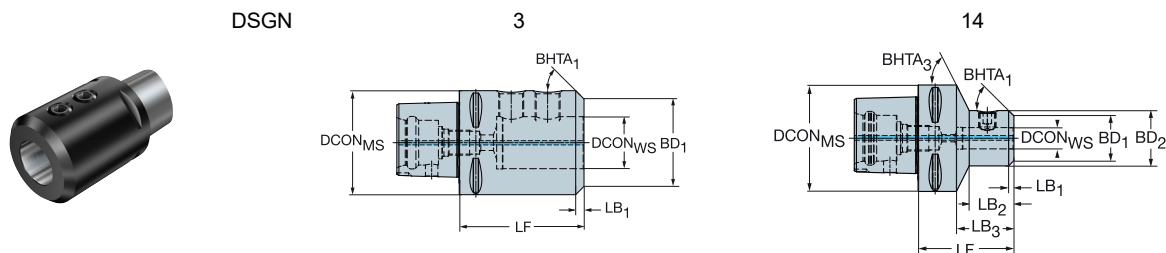


N23



N15

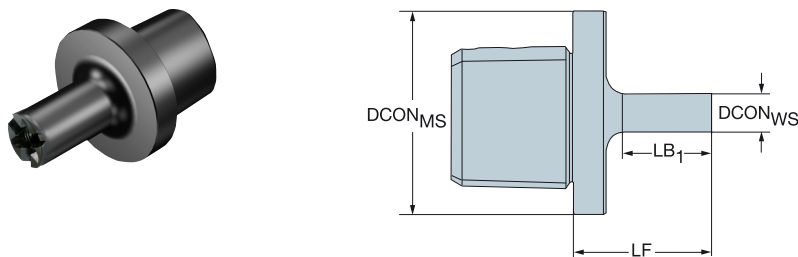
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze Weldon / ISO 9766



		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	BAR	NM	KG	RPMX
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	20.00	4.00	10000
	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	25.00	5.09	10000
	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	45.00	5.41	10000
	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	45.00	6.58	10000
	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	60.00	7.20	10000

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroMill® 327

Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tuleją segmentową



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	NM	KG	RPMX		
C3	09	C3-391.327-09 035	32.0	9.0	35.0	22.0	4.30	0.14	55000		
C4	09	C4-391.327-09 035	40.0	9.0	35.0	22.0	4.30	0.21	39000		
	12	C4-391.327-12 043	40.0	12.0	43.0	30.0	6.50	0.29	39000		
C5	12	C5-391.327-12 043	50.0	12.0	43.0	30.0	6.50	0.41	28000		
	14	C5-391.327-14 048	50.0	14.3	48.0	35.0	6.50	0.43	28000		

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

M1



N23



N15

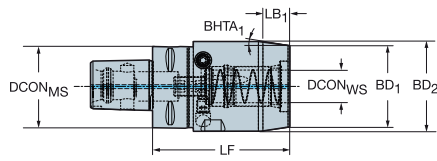
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Heavy Duty

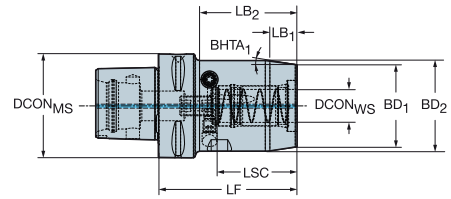


DSGN

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	NM	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	3.63	20000
C8	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	10.00	2.75	20000
	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	10.00	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	10.00	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	10.00	3.25	14000
C10	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	10.00	6.54	14000
	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	10.00	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	10.00	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	10.00	5.14	10000	

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



M1



N23



N6



N15



N4

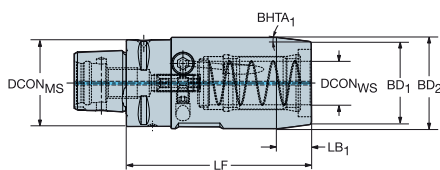
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Slender

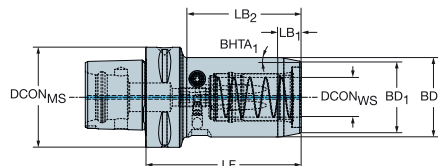


DSGN

3



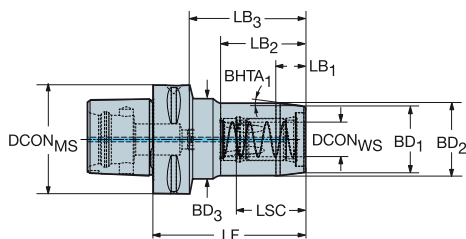
6



						Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX			
C3	6	3	1	6	930-C3-S-06-064	32.0	6.0	37	64.0	11.3	33.2	64.0	22.0	26.0	32.0	10°	80	8.00	0.32	55000			
	8	3	1	6	930-C3-S-08-065	32.0	8.0	37	65.0	11.3	35.3	65.0	24.0	28.0	32.0	10°	80	8.00	0.36	55000			
	10	3	1	6	930-C3-S-10-070	32.0	10.0	41	70.0	11.3	39.6	70.0	26.0	30.0	32.0	10°	80	8.00	0.38	55000			
	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°	80	8.00	0.45	55000			
C4	6	3	1	6	930-C4-S-06-066	40.0	6.0	37	66.0	11.3	30.2	66.0	22.0	26.0	40.0	10°	80	8.00	0.48	39000			
	8	3	1	6	930-C4-S-08-066	40.0	8.0	37	66.0	11.3	30.2	66.0	24.0	28.0	40.0	10°	80	8.00	0.50	39000			
	10	3	1	6	930-C4-S-10-072	40.0	10.0	41	72.0	11.3	34.2	72.0	26.0	30.0	40.0	10°	80	8.00	0.55	39000			
	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°	80	8.00	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°	80	8.00	0.85	39000			
C5	6	3	1	6	930-C5-S-06-068	50.0	6.0	37	68.0	11.3	30.2	68.0	22.0	26.0	50.0	10°	80	8.00	0.75	28000			
	8	3	1	6	930-C5-S-08-070	50.0	8.0	37	70.0	11.3	32.2	70.0	24.0	28.0	50.0	10°	80	8.00	0.77	28000			
	10	3	1	6	930-C5-S-10-072	50.0	10.0	41	72.0	11.3	34.2	72.0	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.00	0.80	20000			
	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°	80	8.00	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°	80	8.00	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°	80	8.00	1.63	28000			
C6	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°	80	8.00	1.28	28000			
	25	3	1	6	930-C6-S-25-098	63.0	25.0	57	98.0	12.9	72.1	98.0	45.0	50.0	63.0	11°	80	8.00	1.70	20000			
C8	25	3	1	6	930-C8-S-25-108	80.0	25.0	57	108.0	12.9	72.0	108.0	45.0	50.0	80.0	11°	80	8.00	2.74	14000			

DSGN

10



						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	NM	KG	RPMX			
C6	6	3	1	10	930-C6-S-06-074	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.1	22.0	26.0	50.0	10°	80	8.00	1.15	20000			
	8	3	1	10	930-C6-S-08-076	63.0	8.0	37	76.0	11.3	32.2	50.1	24.0	28.0	50.0	10°	80	8.00	1.17	20000			
	10	3	1	10	930-C6-S-10-078	63.0	10.0	41	78.0	11.3	34.2	52.1	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.00	1.20	20000			
	12	3	1	10	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	8.00	1.26	20000			
	20	3	1	10	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	8.00	1.45	20000			
C8	20	3	1	10	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	8.00	2.55	20000			
	12	3	1	10	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	8.00	2.36	14000			
	20	3	1	10	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	8.00	2.54	14000			
	20	3	1	10	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	8.00	4.39	14000			

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



M1



N23



N6



N15



N4



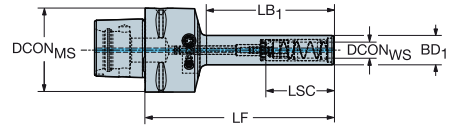
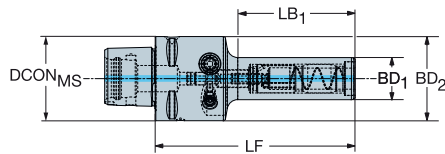
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Pencil

DSGN

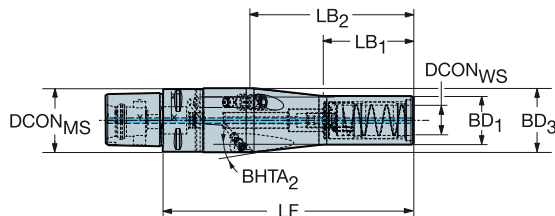
2

5



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	BAR	NM	KG	RPMX
C4	6	3	1	2	930-C4-P-06-085	40.0	6.0	37	85.0	45.8	85.0		14.5	40.0		80	8.00	0.42	39000
	8	3	1	2	930-C4-P-08-085	40.0	8.0	37	85.0	45.8	85.0		17.5	40.0		80	8.00	0.45	39000
	10	3	1	2	930-C4-P-10-095	40.0	10.0	41	95.0	55.8	95.0		20.0	40.0		80	8.00	0.50	39000
	10	3	1	2	930-C4-P-10-135	40.0	10.0	41	135.0	95.8	135.0		20.0	40.0		80	8.00	0.59	39000
	12	3	1	2	930-C4-P-12-100	40.0	12.0	46	100.0	60.8	100.0		22.0	40.0		80	8.00	0.56	39000
	12	3	1	2	930-C4-P-12-135	40.0	12.0	46	135.0	95.8	135.0		22.0	40.0		80	8.00	0.66	39000
C5	6	3	1	5	930-C5-P-06-088	50.0	6.0	37	88.0	47.9	88.0		14.5	40.0	50.0	80	8.00	0.67	28000
	8	3	1	5	930-C5-P-08-088	50.0	8.0	37	88.0	45.8	88.0		17.5	40.0	50.0	80	8.00	0.65	28000
	10	3	1	5	930-C5-P-10-098	50.0	10.0	41	98.0	55.8	98.0		20.0	40.0	50.0	80	8.00	0.70	28000
	10	3	1	5	930-C5-P-10-138	50.0	10.0	41	138.0	95.8	114.9	138.0	20.0	40.0	50.0	80	8.00	0.80	28000
	12	3	1	5	930-C5-P-12-103	50.0	12.0	46	103.0	60.8	80.0	103.0	22.0	40.0	50.0	80	8.00	0.78	28000
	12	3	1	5	930-C5-P-12-138	50.0	12.0	46	138.0	95.8	115.0	138.0	22.0	40.0	50.0	80	8.00	0.88	28000
C6	6	3	1	5	930-C6-P-06-091	63.0	6.0	37	91.0	47.9	64.9	91.0	14.5	40.0	63.0	80	8.00	1.03	20000
	8	3	1	5	930-C6-P-08-091	63.0	8.0	37	91.0	45.8	64.9	91.0	17.5	40.0	63.0	80	8.00	1.00	20000
	10	3	1	5	930-C6-P-10-102	63.0	10.0	41	102.0	55.8	75.0	102.0	20.0	40.0	63.0	80	8.00	1.07	20000
	10	3	1	5	930-C6-P-10-142	63.0	10.0	41	142.0	95.8	115.0	142.0	20.0	40.0	63.0	80	8.00	1.16	20000
	12	3	1	5	930-C6-P-12-107	63.0	12.0	46	107.0	60.8	80.0	107.0	22.0	40.0	63.0	80	8.00	1.14	20000
	12	3	1	5	930-C6-P-12-142	63.0	12.0	46	142.0	95.8	115.0	142.0	22.0	40.0	63.0	80	8.00	1.25	20000
C8	12	3	1	5	930-C8-P-12-120	80.0	12.0	46	120.0	60.8	83.0	120.0	22.0	40.0	80.0	80	8.00	2.23	14000
	12	3	1	5	930-C8-P-12-155	80.0	12.0	46	155.0	95.8	118.0	155.0	22.0	40.0	80.0	80	8.00	2.38	14000



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	NM	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	8.00	1.22	39000

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



M1



N23



N6



N15



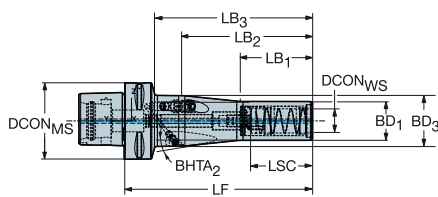
N4

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

Wersja Pencil

DSGN

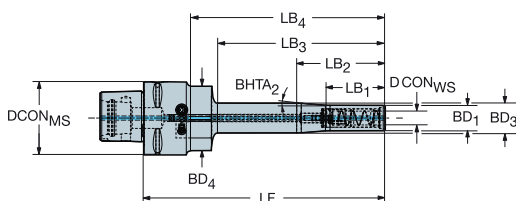
11



					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 ₃	BHTA ₂	BAR	NM	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	22.0	26.0	4°	80	8.00	0.94	39000
C5	20	3	1	11	930-C5-P-20-151	50.0	20.0	51	151.0	60.0	108.0	128.0	32.0	42.0	6°	80	8.00	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	32.0	42.0	2°	80	8.00	2.00	28000
C6	20	3	1	11	930-C6-P-20-155	63.0	20.0	51	155.0	60.0	108.0	128.1	32.0	42.0	6°	80	8.00	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	32.0	42.0	2°	80	8.00	2.38	20000
C8	20	3	1	11	930-C8-P-20-165	80.0	20.0	51	165.0	60.0	108.0	128.1	32.0	42.0	6°	80	8.00	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	32.0	42.0	2°	80	8.00	3.44	14000

DSGN

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	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
C5	12	3	1	17	930-C5-P-12-188	50.0	12.0	46	188.0	50.0	75.0	145.8	167.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	8.00	1.18	28000
C6	12	3	1	17	930-C6-P-12-192	63.0	12.0	46	192.0	50.0	75.0	145.8	167.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	8.00	1.57	20000
C8	12	3	1	17	930-C8-P-12-205	80.0	12.0	46	205.0	50.0	75.0	145.8	170.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	8.00	2.63	14000

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



M1



N23



N6



N15



N4

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem Coromant Capto®

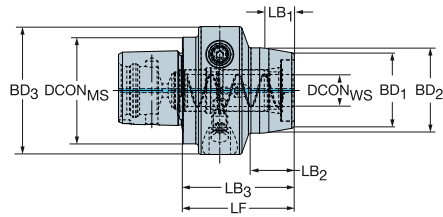
Do uchwytów przenoszących napęd

Tylko mocowanie tuleją segmentową i ręczna wymiana narzędzia

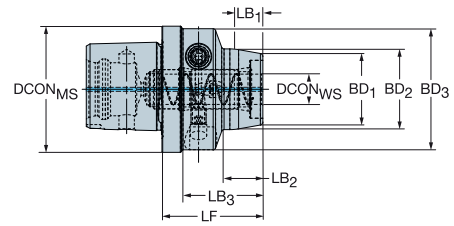


DSGN

6



10



		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

M1



N23



N6

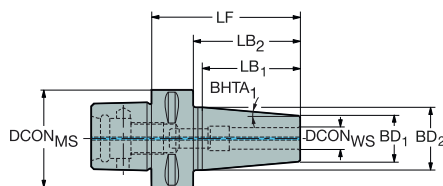
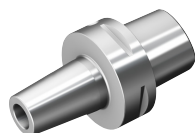


N15



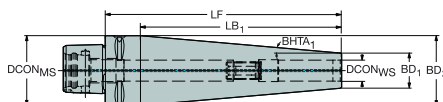
N4

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	RPMX
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	39000
	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	39000
	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	39000
	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	39000
	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	39000
	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	39000
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	28000
	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	28000
	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	28000
	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	28000
	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	28000
	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	28000
	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	28000
	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	28000
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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	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	20000
	32	3	1	C6-391.19-32 095	63.0	32.0	95.0	56.9	73.0	44.0	53.0	4°	80	1.51	20000
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	14000
	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	14000
	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	14000
	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	14000
	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	14000
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	10000
	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	10000
	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	10000
	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	10000



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	BAR	KG	RPMX
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	55000
	8	3	1	C3-391.19-08 107	32.0	8.0	107.0	92.0	16.0	32.0	5°	80	0.44	55000
	10	3	1	C3-391.19-10 095	32.0	10.0	95.0	80.0	18.0	32.0	5°	80	0.40	55000
	12	3	1	C3-391.19-12 084	32.0	12.0	84.0	69.0	20.0	32.0	5°	80	0.38	55000
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	39000
	16	3	1	C4-391.19-16 112	40.0	16.0	112.0	92.0	24.0	40.0	5°	80	0.77	39000
	18	3	1	C4-391.19-18 080	40.0	18.0	80.0	56.9	33.0	42.0	4°	80	0.69	39000
	20	3	1	C4-391.19-20 085	40.0	20.0	85.0	56.9	33.0	42.0	4°	80	0.71	39000
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	28000
	25	3	1	C5-391.19-25 090	50.0	25.0	90.0	56.9	44.0	53.0	4°	80	1.26	28000
	25	3	1	C5-391.19-25 118	50.0	25.0	118.0	98.0	33.0	50.0	5°	80	1.25	28000

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



M1



N23



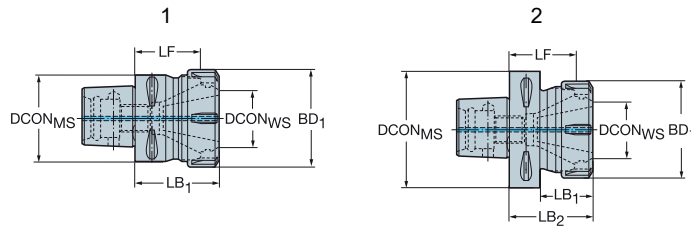
N15

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant Capto®

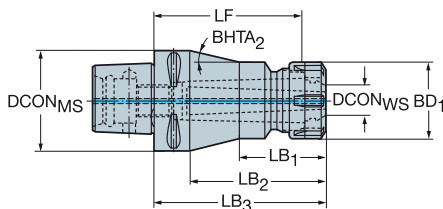
Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



DSGN



		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
C6	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
	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
C8	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
	ER32	3	1	C8-391.14-32 160	80.0	33.0	147.0	75.0	130.0	160.0	50.0	15°	80	0.30	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



M1



N23

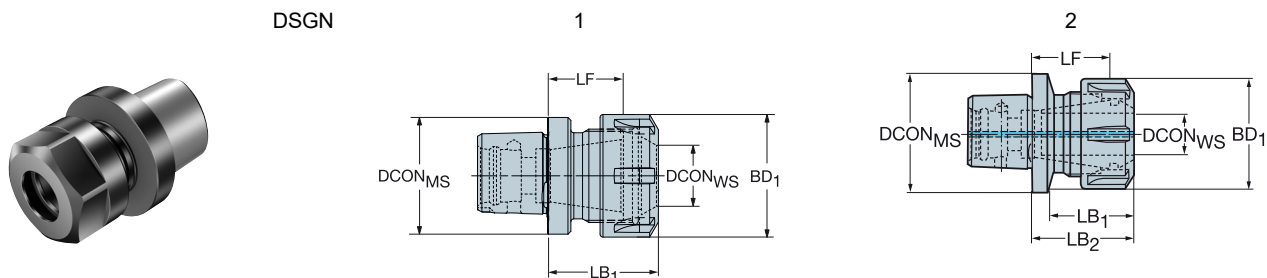


N15

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant Capto®

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

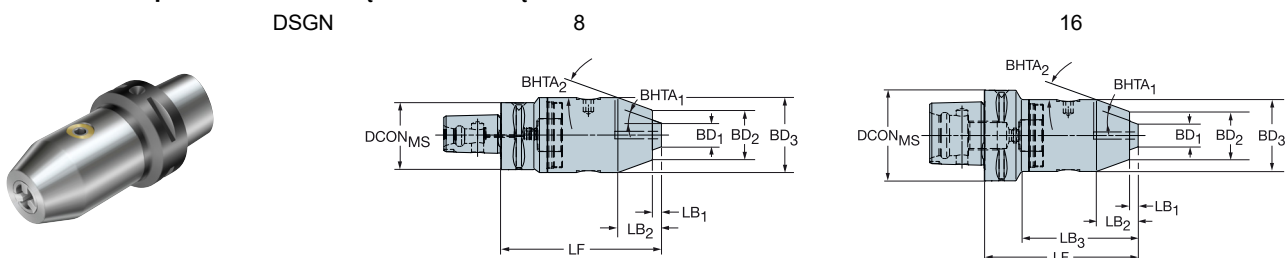
Wersja krótka, wyłącznie do mocowania tuleją segmentową



					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	C3-391.14-16 035	32.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	32.0	80	0.10	55000		
	ER20	3	1	1	C3-391.14-20 036	32.0	21.0	24.5	36.0		33.7		80	0.17	55000		
C4	ER16	3	1	2	C4-391.14-16 035	40.0	17.0	24.0	26.6	34.6	28.0	40.0	80	0.20	39000		
	ER20	3	1	2	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	1	C4-391.14-25 038	40.0	26.0	26.0	38.0		42.0		80	0.30	39000		
C5	ER20	3	1	2	C5-391.14-20 036	50.0	21.0	24.0	27.5	35.5	35.0	50.0	80	0.30	28000		
	ER25	3	1	2	C5-391.14-25 037	50.0	26.0	25.0	29.0	37.0	42.0	50.0	80	0.30	28000		
	ER32	3	1	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 wewnętrznie i zewnętrznie



					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	BAR	NM	KG	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	10.00	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	20.00	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	10.00	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	20.00	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	10.00	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	20.00	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	20.00	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	20.00	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	20.00	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	20.00	3.02	8000

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

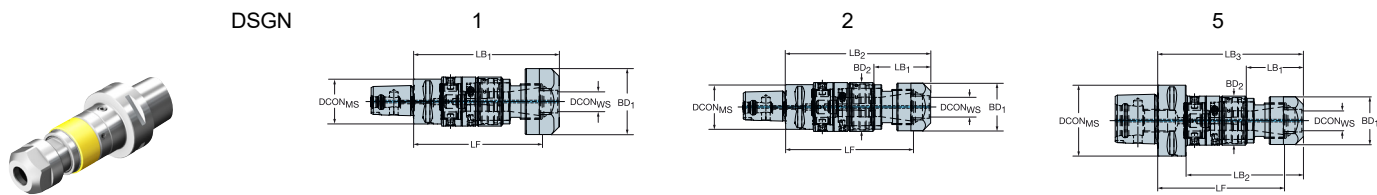
N23



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem Coromant Capto®

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



						Wymiary, mm												
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MIS}	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	35.3	97.2		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	35.3	76.9	97.2	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	37.1	116.6		42.0	44.0		80	1.04	8000
C5	ER20	M12	3	1	5	970-C5-20-103	50.0	20.8	89.7	35.3	77.6	97.7	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	37.1	97.1	117.1	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	148.6			63.0			80	2.66	8000
C6	ER20	M12	3	1	5	970-C6-20-105	63.0	20.8	91.7	35.3	77.6	99.7	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	37.1	97.1	119.1	42.0	44.0	63.0	80	1.57	8000
	ER32	M27	3	1	2	970-C6-32-128	63.0	32.8	118.3	105.8	127.8		50.0	63.0		80	1.53	8000
	ER40	M30	3	1	1	970-C6-40-154	63.0	40.8	136.7	148.1			63.0			80	2.95	8000
	ER50	M48	3	1	5	970-C6-50-210	63.0	52.0	187.5	76.5	134.5	208.0	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	35.3	76.6	106.7	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	37.1	96.1	126.1	42.0	44.0	80.0	80	2.58	8000
	ER32	M27	3	1	2	970-C8-32-135	80.0	32.8	125.3	104.8	134.8		50.0	80.0		80	2.50	8000
	ER40	M30	3	1	2	970-C8-40-161	80.0	40.8	143.7	125.1	155.1		63.0	80.0		80	4.00	8000
	ER50	M48	3	1	5	970-C8-50-215	80.0	52.0	192.0	76.5	134.5	212.5	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	37.1	102.1	138.1	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	131.1	167.1		63.0	100.0		80	5.76	8000

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



M1



N23

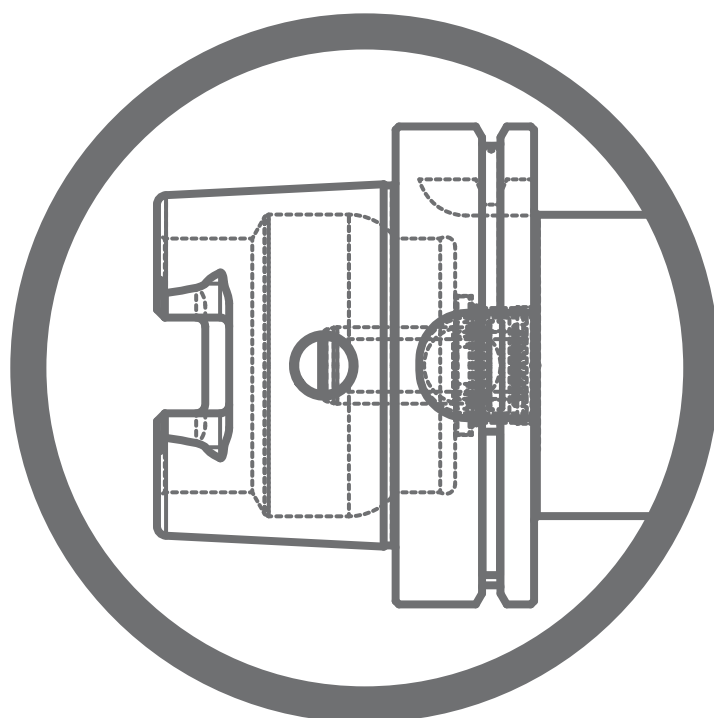


N15



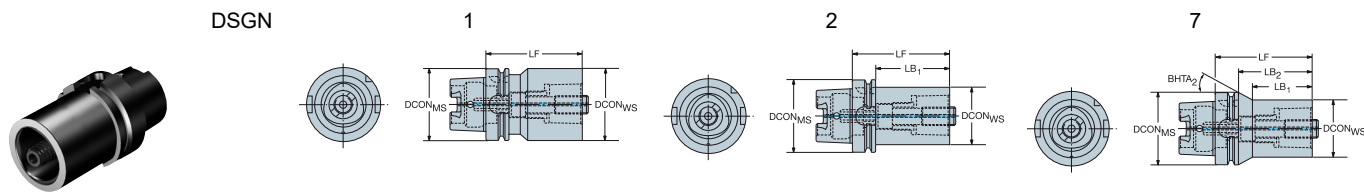
N5

Złącze po stronie obrabiarki typu HSK

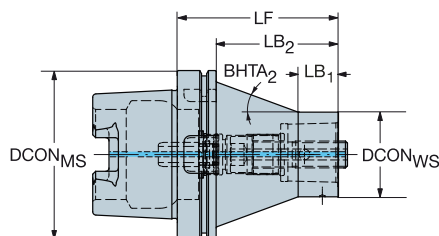


Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



					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	NM	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	45.00	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	55.00	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	45.00	0.97
	C4	1	1	2	C4-390.410-63 080C	63.0	40.0	80.0	54.0	80.0		63.0		0°	100	55.00	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	95.00	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	55.00	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	95.00	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	170.00	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	45.00	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	55.00	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	95.00	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	170.00	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	170.00	4.87
	C10	1	1	1	C10-390.410-100 155	100.0	100.0	155.0	155.0						100	380.00	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	55.00	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	95.00	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	170.00	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	170.00	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	380.00	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	170.00	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	170.00	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	380.00	12.94



Wersja Heavy Duty

					Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂	BAR	NM	KG		
100	C3	1	1	C3-390.410-100080HD	100.0	32.0	80.0	20.0	51.0	41°	100	45.00	2.93		
	C4	1	1	C4-390.410-100090HD	100.0	40.0	90.0	20.0	61.0	29°	100	55.00	3.27		
	C5	1	1	C5-390.410-100100HD	100.0	50.0	100.0	30.0	71.0	23°	100	95.00	3.58		
	C6	1	1	C6-390.410-100110HD	100.0	63.0	110.0	30.0	81.0	12°	100	170.00	4.22		
125	C4	1	1	C4-390.410-125095HD	125.0	40.0	95.0	20.0	66.0	36°	100	55.00	5.25		
	C5	1	1	C5-390.410-125105HD	125.0	50.0	105.0	20.0	76.0	27°	100	95.00	5.82		
	C6	1	1	C6-390.410-125120HD	125.0	63.0	120.0	30.0	91.0	20°	100	170.00	6.57		
	C8	1	1	C8-390.410-125130HD	125.0	80.0	130.0	30.0	101.0	11°	100	170.00	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



M1



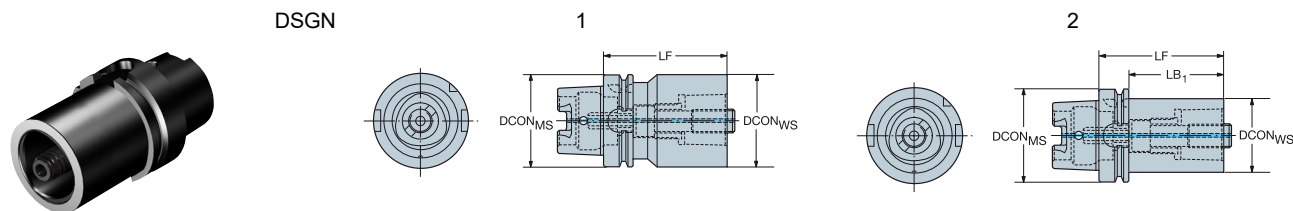
N23



N15

Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant Capto®

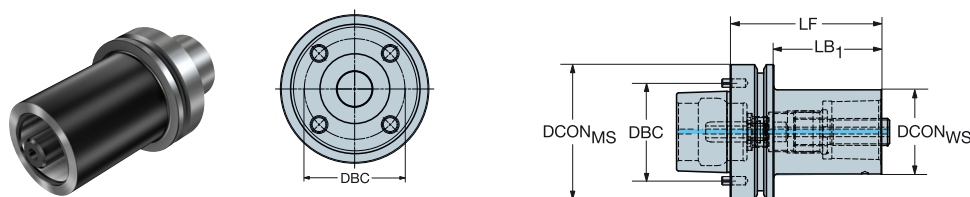
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C/T



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG
40	C3	1	1	2	C3-390.419-40 065	40.0	32.0	65.0	45.0	65.0	40.0	100	45.00	0.46
	C4	1	1	1	C4-390.419-40 075	40.0	40.0	75.0	75.0			100	55.00	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	95.00	1.46
	C6	1	1	1	C6-390.419-63 110	63.0	63.0	110.0	110.0			100	170.00	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	170.00	3.72
	C8	1	1	2	C8-390.419-100 120	100.0	80.0	120.0	91.0	120.0	100.0	100	170.00	4.88

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK F ze sworzniemi

Do obrabiarek Makino MAG



					Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	
80	C5	1	1	C5-390.612-80 090	80.0	58.0	50.0	90.0	64.0	100	95.00	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



M1



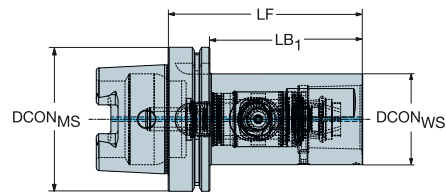
N23



N15

Adapter ze złączem HSK na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

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	NM	KG	RPMX
63	C5	1	1	HA06-QC-C5-115	63.0	50.0	115.0	88.0	100	70.00	1.77	20500
100	C6	1	1	HA10-QC-C6-135	100.0	63.0	135.0	105.0	100	90.00	4.17	12500
	C8	1	1	HA10-QC-C8-165	100.0	80.0	165.0	135.0	100	130.00	6.32	12500

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

M1



N23



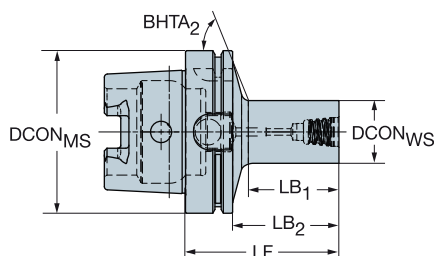
N6



N15

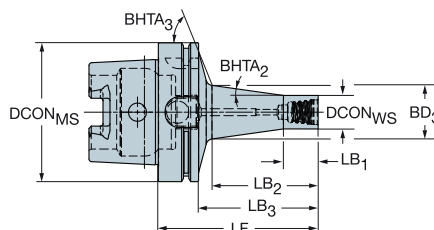
Adapter ze złączem HSK na złącze Coromant EH

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	BAR	NM	KG	RPMX
40	E10	1	1	392.410EH-40 10 040	40.0	9.6	40.0	13.0	20.0	59°	100	12.00	0.28	30000
	E12	1	1	392.410EH-40 12 043	40.0	11.6	43.0	16.3	23.0	58°	100	15.00	0.30	30000
	E16	1	1	392.410EH-40 16 048	40.0	15.4	48.0	21.9	28.0	55°	100	30.00	0.35	30000
	E20	1	1	392.410EH-40 20 045	40.0	19.2	45.0	19.4	25.0	50°	100	50.00	0.37	30000
50	E10	1	1	392.410EH-50 10 047	50.0	9.6	47.0	13.0	21.0	63°	100	12.00	0.49	25000
	E12	1	1	392.410EH-50 12 050	50.0	11.6	50.0	16.3	24.0	62°	100	15.00	0.51	25000
	E16	1	1	392.410EH-50 16 055	50.0	15.4	55.0	21.8	29.0	60°	100	30.00	0.57	25000
	E20	1	1	392.410EH-50 20 052	50.0	19.2	52.0	19.3	26.0	58°	100	50.00	0.58	25000
	E25	1	1	392.410EH-50 25 057	50.0	24.1	57.0	24.9	31.0	54°	100	65.00	0.63	25000
	63	E10	1	1	392.410EH-63 10 049	63.0	9.6	49.0	13.5	23.0	66°	100	12.00	0.78
E12		1	1	392.410EH-63 12 051	63.0	11.6	51.0	15.8	25.0	65°	100	15.00	0.81	20500
E16		1	1	392.410EH-63 16 056	63.0	15.4	56.0	21.3	30.0	65°	100	30.00	0.85	20500
E20		1	1	392.410EH-63 20 053	63.0	19.2	53.0	18.8	27.0	63°	100	50.00	0.87	20500
E25		1	1	392.410EH-63 25 059	63.0	24.1	59.0	25.5	33.0	61°	100	65.00	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	NM	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	1.01	20500
100	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	65.00	1.21	20500
	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	50.00	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	65.00	2.68	12500

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



M1



N23



N15

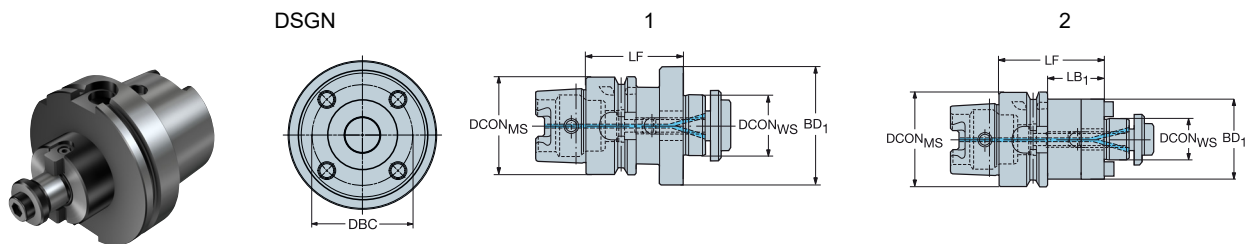


N3

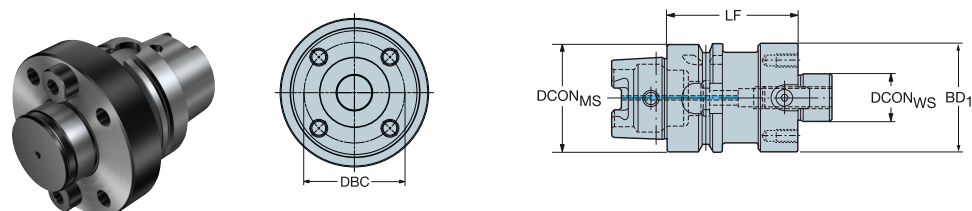
Adapter ze złączem HSK do głowic frezarskich

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	BAR	NM	KG	RPMX
40	16	1	4	2	392.41005C-4016050	40.0	16.0	50.0	30.0	50.0	32.0	40.0	80	22.00	0.45	30000	
	22	1	4	1	392.41005C-4022050	40.0	22.0	50.0	50.0	48.0		80	45.00	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	22.00	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	45.00	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	22.00	0.87	20500	
	22	1	4	2	392.41005C6322050	63.0	22.0	50.0	24.0	50.0	50.0	63.0	80	45.00	1.12	20500	
	27	1	4	2	392.41005C6327060	63.0	27.0	60.0	24.0	60.0	60.0	63.0	80	80.00	1.45	20500	
	32	1	4	1	392.41005C6332060	63.0	32.0	60.0	60.0		78.0		80	180.00	1.80	20500	
40S	1	4	1	392.41005C6340060M	63.0	66.7	40.0	60.0	60.0		87.0		80	300.00	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	45.00	1.59	14000	
	27	1	4	2	392.41005C8027050	80.0	27.0	50.0	24.0	50.0	60.0	80.0	80	80.00	1.78	14000	
	32	1	4	2	392.41005C8032060	80.0	32.0	60.0	34.0	60.0	78.0	80.0	80	180.00	2.42	14000	
	40	1	4	1	392.41005C8040060	80.0	40.0	60.0	60.0		87.0		80	300.00	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	45.00	3.25	12500	
	27	1	4	2	392.41005C10027100	100.0	27.0	100.0	71.0	100.0	60.0	100.0	80	80.00	3.76	12500	
	32	1	4	2	392.41005C10032100	100.0	32.0	100.0	71.0	100.0	78.0	100.0	80	180.00	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	300.00	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	180.00	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	300.00	7.05	9500



				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	NM	KG	RPMX		
100	60	1	392.41005-10060075	100.0	101.6	60.0	75.0	130.0	180.00	6.30	12500		
125	60	1	392.41005-12560085	125.0	101.6	60.0	85.0	130.0	180.00	9.70	9500		

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



M1



N23

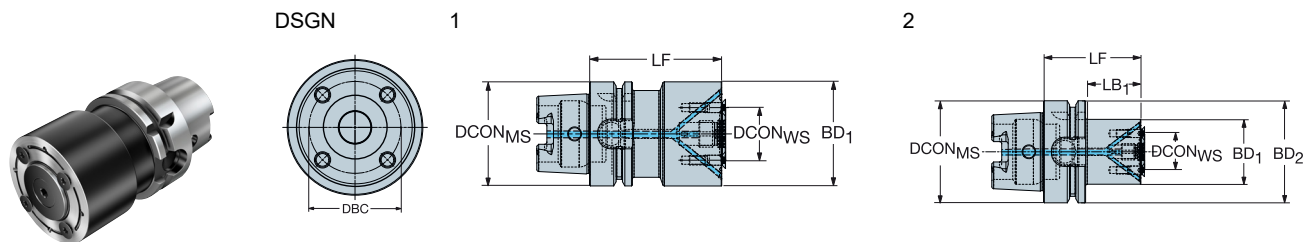


N15

Adapter ze złączem HSK na złącze trzpieniowe ze śrubami

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

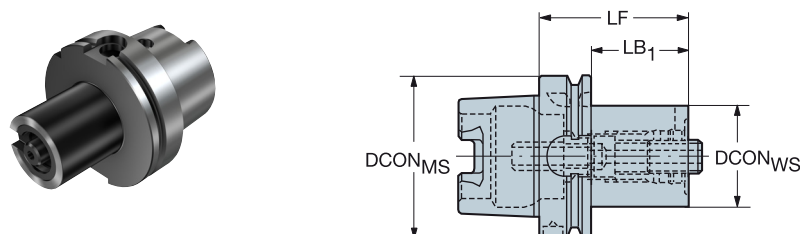
Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



					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	NM	KG	RPMX
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	6.40	0.85	12000
	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	3.90	1.01	11000
	X32	1	3	1	HA06-X32-063-080	63.0	45.0	32.0	2	80.0	80.0		63.0	80	6.40	1.82	10000	

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	NM	KG			
100	80	1	1	390.410-100 80 090	100.0	80.0	90.0	61.0	100	170.00	4.39			

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



M1



N23



N15

Adapter ze złączem HSK na złącze Weldon

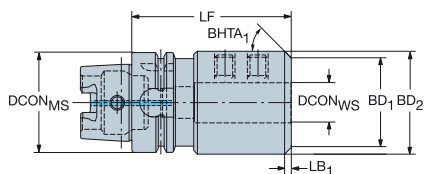
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

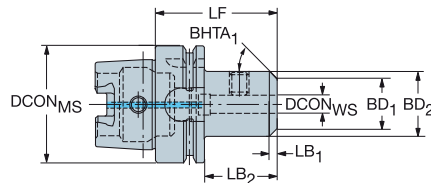


DSGN

3



6



		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	BAR	NM	KG	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	7.00	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	10.00	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	12.00	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	15.00	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	20.00	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	25.00	2.35	20500
100	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	45.00	2.60	20500	
	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	12.00	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	15.00	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	20.00	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	25.00	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	45.00	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	45.00	5.64	12500		

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



M1



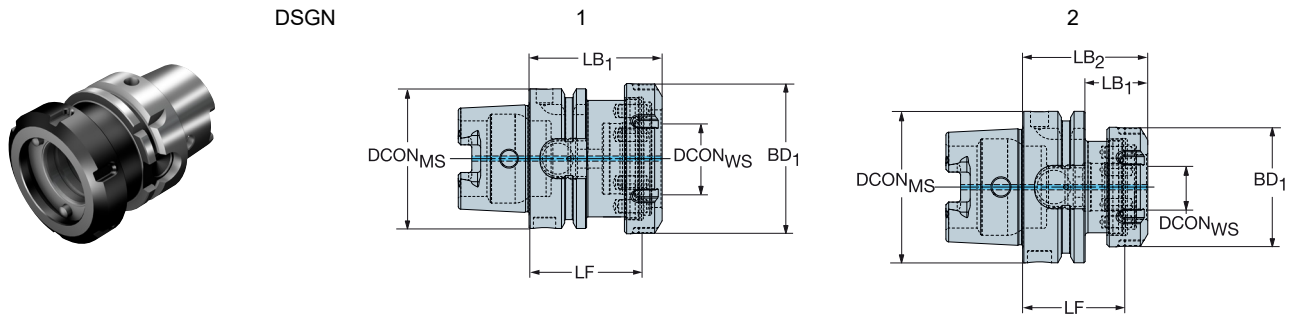
N23



N15

Adapter ze złączem HSK na złącze MDI

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 ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
63	MDI-20	1	1	2	HT06-DM20-N-042	63.0	20.0	42.0	26.0	52.0	49.7	63.0	80	135.00	0.86	20000
	MDI-25	1	1	2	HT06-DM25-N-050	63.0	25.0	50.0	34.0	60.0	62.7	63.0	80	170.00	1.10	20000
	MDI-32	1	1	1	HT06-DM32-N-050	63.0	32.0	50.0	60.0		67.7		80	200.00	1.18	20000

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



M1



N23



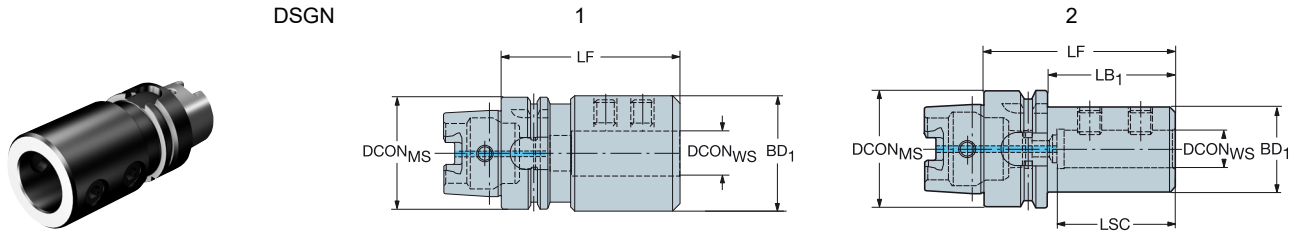
N15



N5

Adapter ze złączem HSK na złącze ISO 9766

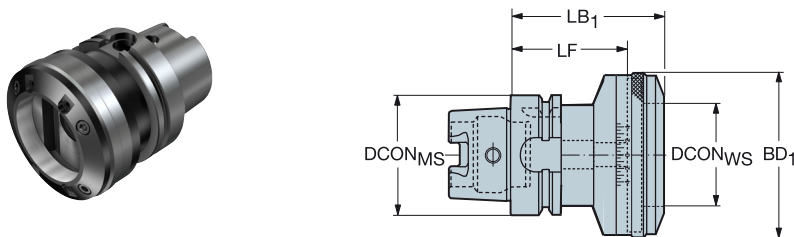
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



		Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
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	10.00	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	12.00	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	20.00	0.12	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	30.00	1.32	20500
80	40	1	1	1	392.41027-63 40 110	63.0	40.0	71	110.0	110.0		65.0		20	40.00	1.93	20500
	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	12.00	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	20.00	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	30.00	1.88	14000
100	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	40.00	2.58	14000
	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	10.00	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	12.00	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	20.00	2.73	12500
100	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	30.00	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	40.00	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	45.00	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	BAR	KG	RPMX		
63	1	1	1	392.410277-63 01 060B	63.0	78.0	60.0	84.6	86.0	20	2.09	12000		
100	2	1	1	392.410277-100 02 065A	100.0	98.0	65.0	89.6	106.0	20	4.64	9000		
	3	1	1	392.410277-100 03 085A	100.0	136.0	85.0	95.0	140.0	20	6.58	6000		

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



M1



N23



N15

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

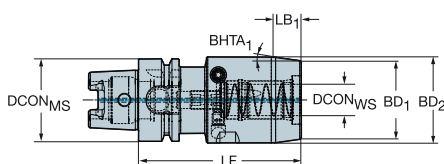
Wersja Heavy Duty

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

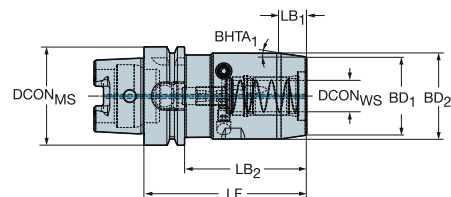


DSGN

3

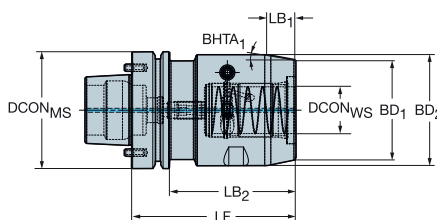
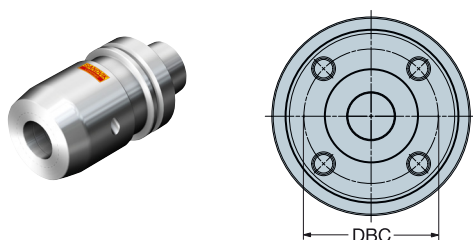


6



					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	NM	KG	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	10.00	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	10.00	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	10.00	2.90	20000
	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	6.84	10000

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK F ze sworzniemi 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	BAR	NM	KG	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	10.00	3.48	24000	

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



M1



N23



N6



N15

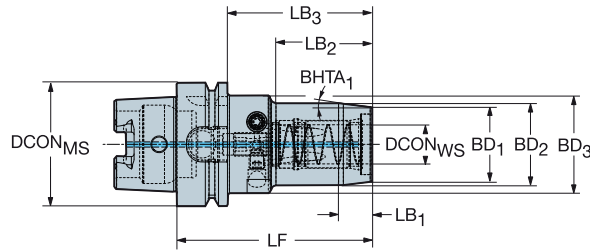


N4

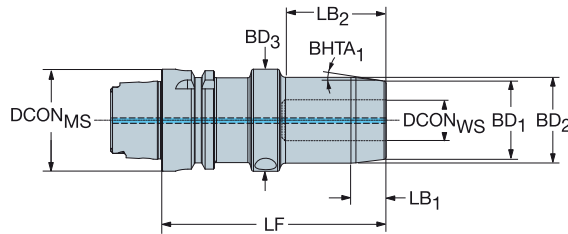
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

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	BAR	NM	KG	RPMX		
40	6	1	1	930-HA04-S-06-070	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	10°	80	8.00	0.40	30000		
	8	1	1	930-HA04-S-08-070	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	10°	80	8.00	0.42	30000		
	10	1	1	930-HA04-S-10-075	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	10°	80	8.00	0.46	30000		
	12	1	1	930-HA04-S-12-080	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	10°	80	8.00	0.51	30000		
50	6	1	1	930-HA05-S-06-074	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	10°	80	8.00	0.64	25000		
	8	1	1	930-HA05-S-08-074	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	10°	80	8.00	0.65	25000		
	10	1	1	930-HA05-S-10-080	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	10°	80	8.00	0.71	25000		
	12	1	1	930-HA05-S-12-085	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.00	0.75	25000		
63	6	1	1	930-HA06-S-06-074	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	10°	80	8.00	0.90	20000		
	8	1	1	930-HA06-S-08-074	63.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	10°	80	8.00	0.91	20000		
	10	1	1	930-HA06-S-10-080	63.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	10°	80	8.00	0.99	20000		
	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	8.00	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	8.00	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	8.00	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	8.00	2.74	10000		



				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	BAR	NM	KG	RPMX				
40	12	1	1	930-HA04-S-12-096	40.0	12.0	46	96.0	11.3	38.2	28.0	32.0	10°	80	8.00	0.70	40000				
50	20	1	1	930-HA05-S-20-090	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.00	0.89	25000				
	20	1	1	930-HA05-S-20-110	50.0	20.0	51	110.0	16.0	49.2	38.0	42.0	7°	80	8.00	1.19	36000				
63	25	1	1	930-HA06-S-25-108	63.0	25.0	57	108.0	12.9	81.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	1.66	20000				
80	25	1	1	930-HA08-S-25-110	80.0	25.0	57	110.0	12.9	83.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	2.13	14000				
100	25	1	1	930-HA10-S-25-110	100.0	25.0	57	110.0	12.9	80.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	3.02	10000				

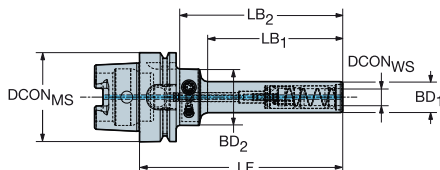
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



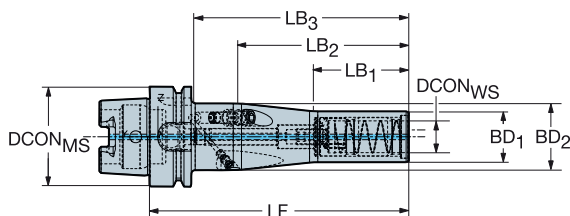
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

Wersja Pencil

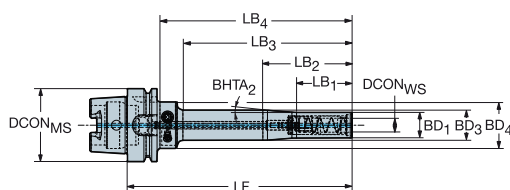
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



		Wymiary, mm																			
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
63	6	1	1	930-HA06-P-06-094	63.0	6.0	37	94.0	45.8	52.1	68.0	94.0	14.5	14.5	40.0	63.0	62°	80	8.00	0.89	20000
	8	1	1	930-HA06-P-08-094	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	94.0		17.5	40.0	63.0		0°	80	8.00	0.87	20000
	10	1	1	930-HA06-P-10-104	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	104.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	0.91	20000
	10	1	1	930-HA06-P-10-144	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	144.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.01	20000
	12	1	1	930-HA06-P-12-109	63.0	12.0	46	109.0	60.8	66.4	83.0	109.0	22.0	22.0	40.0	63.0	55°	80	8.00	0.98	20000
	12	1	1	930-HA06-P-12-144	63.0	12.0	46	144.0	95.8	101.4	118.0	144.0	22.0	22.0	40.0	63.0	55°	80	8.00	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	115.0	22.0	22.0	40.0	100.0	55°	80	8.00	2.40	10000
	12	1	1	930-HA10-P-12-150	100.0	12.0	46	150.0	95.8	101.4	121.0	150.0	22.0	22.0	40.0	100.0	55°	80	8.00	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	NM	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	8.00	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	8.00	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	NM	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	8.00	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	8.00	2.79	10000	

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



M1



N23



N6



N15

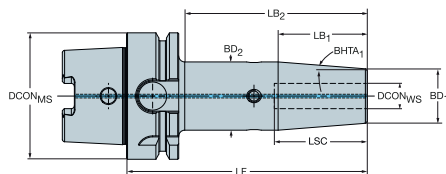


N4

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	BAR	KG	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
	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	20500	
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	

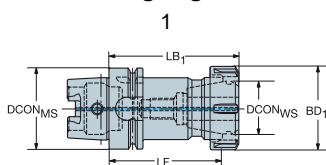
Wyważenie: Precyzyjna regulacja

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem HSK

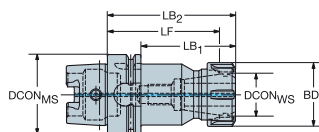
Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



DSGN



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		
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



M1



N23

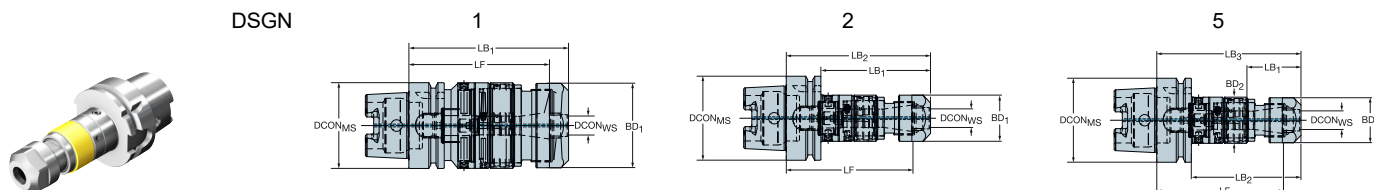


N15

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	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
63	ER32	M27	1	1	2	970-HA06-32-131	63.0	32.8	121.7	105.2	131.2	50.0	63.0	80	1.41	8000
	ER40	M30	1	1	1	970-HA06-40-160	63.0	41.0	143.1	154.5		63.0		80	2.91	8000
100	ER32	M27	1	1	2	970-HA10-32-138	100.0	32.8	128.2	108.7	137.7	50.0	100.0	80	2.80	8000
	ER40	M30	1	1	2	970-HA10-40-164	100.0	40.8	146.6	129.1	158.0	63.0	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-HA06-20-108	63.0	20.8	95.1	35.3	77.1	103.1	33.7	35.0	80	1.09	8000
	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-HA06-25-128	63.0	25.8	114.0	37.1	96.5	122.5	42.0	44.0	80	1.44	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-HA10-20-115	100.0	20.8	101.6	35.3	80.5	109.6	33.7	35.0	80	2.58	8000
	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-HA10-25-134	100.0	25.8	120.5	37.1	100.0	129.0	42.0	44.0	80	2.92	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



M1



N23

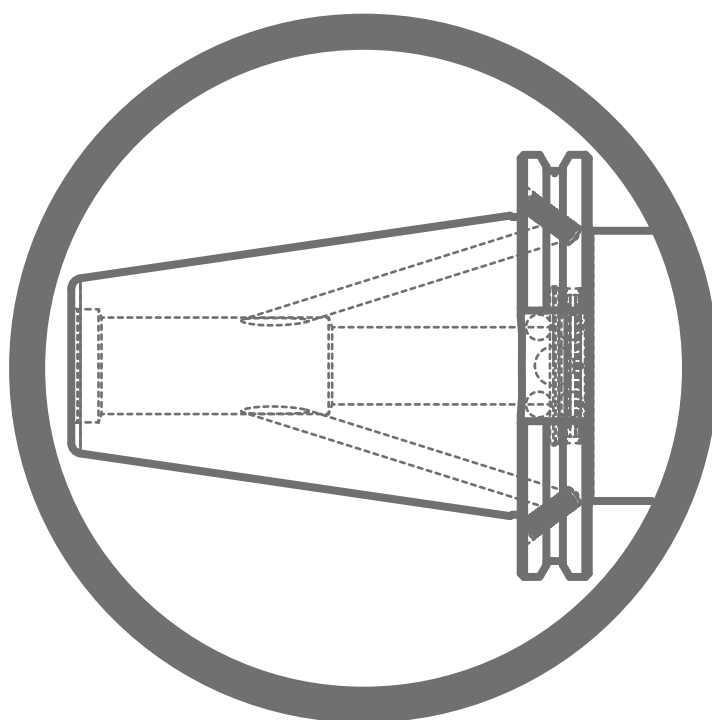


N15



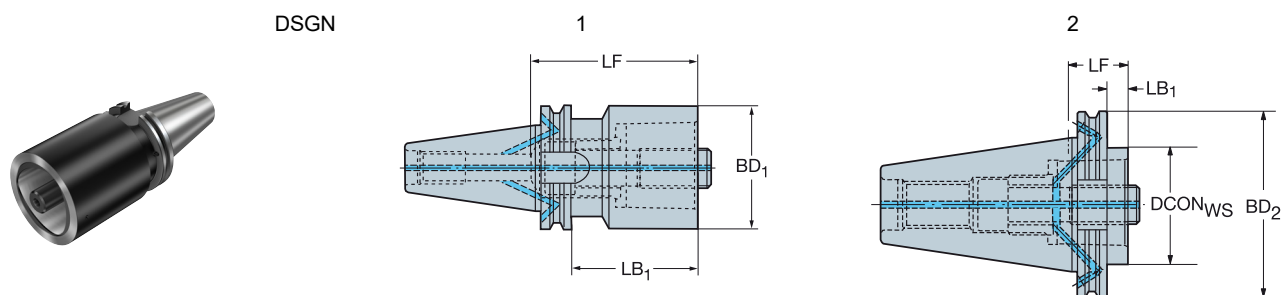
N5

Złącze po stronie obrabiarki typu BIG-PLUS® ISO



Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na złącze Coromant Capto®

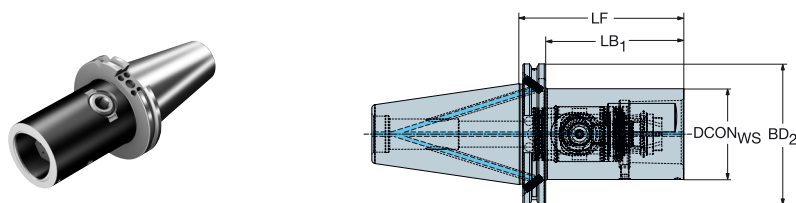
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG
40	C3	7	1	2	C3-390B.540-40 030	M16	32.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	45.00	0.89
	C4	7	1	2	C4-390B.540-40 040	M16	40.0	40.0	20.9	40.0	63.5	80	55.00	0.96
	C5	7	1	2	C5-390B.540-40 050	M16	50.0	50.0	30.9	50.0	63.5	80	95.00	1.12
	C6	7	1	2	C6-390B.540-40 085	M16	63.0	85.0	30.9	50.0	63.5	80	170.00	1.81
50	C3	7	1	2	C3-390.540-50 030A	M24	32.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	45.00	2.80
	C3	7	1	2	C3-390.540-50 060	M24	32.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	45.00	2.91
	C4	7	1	2	C4-390.540-50 030A	M24	40.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	55.00	2.80
	C4	7	1	2	C4-390.540-50 060	M24	40.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	55.00	3.01
	C5	7	1	2	C5-390.540-50 030A	M24	50.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	95.00	2.75
	C5	7	1	2	C5-390.540-50 070	M24	50.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	95.00	3.27
	C6	7	1	2	C6-390.540-50 050A	M24	63.0	50.0	30.9	50.0	97.5	80	170.00	3.10
	C6	7	1	2	C6-390.540-50 100	M24	63.0	100.0	80.9	100.0	97.5	80	170.00	4.22
	C8	7	1	2	C8-390.540-50 070A	M24	80.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	170.00	3.90
	C8	7	1	2	C8-390.540-50 120	M24	80.0	120.0	100.9	120.0	97.5	80	170.00	5.74
C10	7	1	1	C10-390.540-50 140	M24	100.0	140.0	140.0			80	380.00	7.72	

Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na szybko mocujące 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	BAR	NM	KG		
50	C6	7	1	IB50-QC-C6-115	M24	63.0	115.0	95.0	97.4	80	90.00	4.48		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23

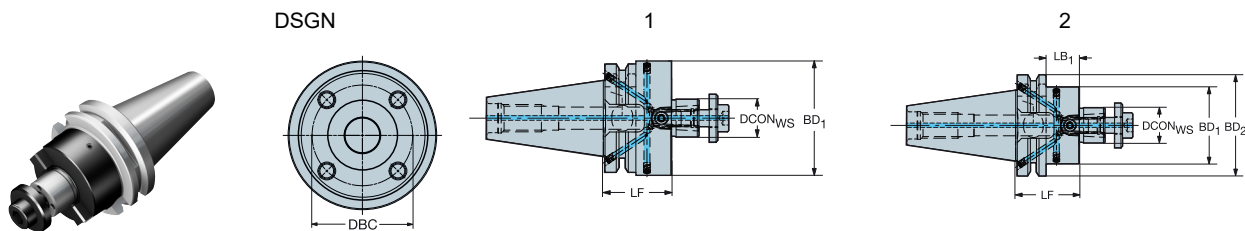


N15

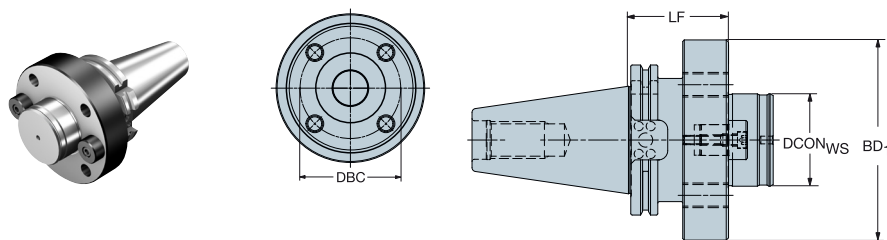
Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO do głowic frezarskich

Chłodziwo doprowadzane przez trzpień

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB



		Wymiary, mm															
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
40	16	7	4	2	392.54005C4016045	M16	16.0	45.0	25.9	45.0	32.0	63.5	80	22.00	1.04	18000	
	22	7	4	2	392.54005C4022040	M16	22.0	40.0	20.9	40.0	48.0	63.5	80	45.00	1.20	18000	
	27	7	4	2	392.54005C4027050	M16	27.0	50.0	30.9	50.0	60.0	63.5	80	80.00	1.51	18000	
	32	7	4	1	392.54005C4032055	M16	32.0	55.0	55.0		78.0		80	180.00	2.03	18000	
	40S	7	4	1	392.54005C4040055M	66.7	M16	40.0	55.0	55.0		87.0		80	300.00	2.37	18000
50	22	7	4	2	392.54005C5022040	M24	22.0	40.0	21.0	40.0	48.0	97.5	80	45.00	3.04	12000	
	27	7	4	2	392.54005C5027050	M24	27.0	50.0	30.9	50.0	60.0	97.5	80	80.00	3.45	12000	
	32	7	4	2	392.54005C5032055	M24	32.0	55.0	35.9	55.0	78.0	97.5	80	180.00	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	300.00	4.65	12000



		Wymiary, mm										
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	BD ₁	NM	KG	RPMX		
50	60	392.54005-5060065	101.6	M24	60.0	65.0	130.0	180.00	7.70	12000		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23

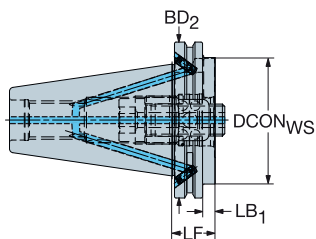


N15

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	NM	KG	RPMX	
50	80	7	1	390B.540-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	80	170.00	2.87	12000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



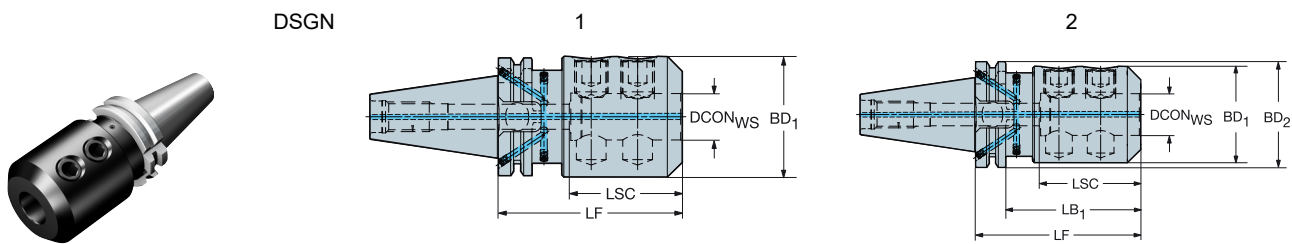
N23



N15

Adapter ze złączem BIG-PLUS ISO na złącze Weldon / ISO 9766

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}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
40	16	7	1	2	392.54023-4016060	M16	16.0		60.0	40.9	60.0	48.0	63.5	20	25.00	1.32	18000
	20	7	1	2	392.54023-4020070	M16	20.0		70.0	50.9	70.0	52.0	63.5	20	25.00	1.52	18000
	25	7	1	1	392.54023-4025100	M16	25.0		100.0	100.0		65.0		20	25.00	2.43	18000
	32	7	1	1	392.54023-4032105	M16	32.0		105.0	105.0		72.0		20	45.00	2.80	18000
	40	7	1	1	392.54023-4040115	M16	40.0		115.0	115.0		90.0		20	45.00	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	25.00	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	45.00	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	45.00	6.35	12000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23



N15

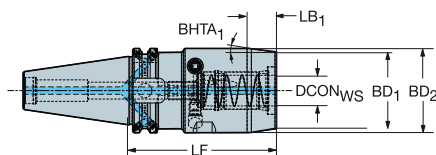
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem BIG-PLUS ISO

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB

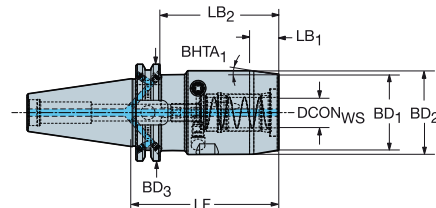


DSGN

3



6

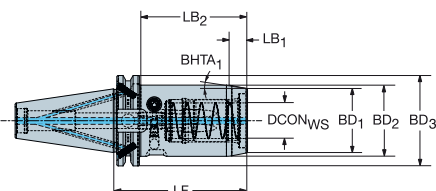


Wersja Heavy Duty

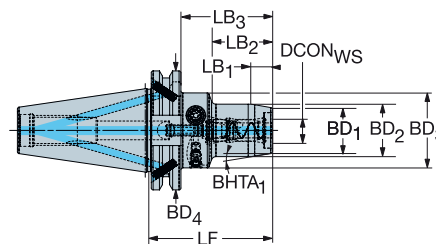
						Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX			
40	20	7	1	6	930-IB40-HD-20-097	M16	20.0	51	97.0	17.8	77.9	97.0	50.0	55.0	63.5	8°	80	10.00	2.03	18000			
	25	7	1	3	930-IB40-HD-25-103	M16	25.0	57	103.0	18.8	103.0		57.0	65.0		12°	80	10.00	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	10.00	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	10.00	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	10.00	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	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX	
40	6	7	1	10	930-IB40-S-06-068	M16	6.0	37	68.0	11.3	30.2	48.9	68.0	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	80	8.00	1.08	18000	
	8	7	1	10	930-IB40-S-08-068	M16	8.0	37	68.0	11.3	30.2	48.9	68.0	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	80	8.00	1.10	18000	
	10	7	1	10	930-IB40-S-10-072	M16	10.0	41	72.0	11.3	34.2	52.9	72.0	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	80	8.00	1.13	18000	
	12	7	1	10	930-IB40-S-12-080	M16	12.0	46	80.0	11.3	38.2	60.9	80.0	28.0	32.0	50.0	63.5	10°	80	8.00	1.33	18000	
50	20	7	1	10	930-IB40-S-20-090	M16	20.0	51	90.0	16.0	49.2	70.9	90.0	38.0	42.0	50.0	63.5	7°	80	8.00	1.52	18000	
	25	7	1	6	930-IB40-S-25-095	M16	25.0	57	95.0	12.9	75.0	95.0		45.0	50.0	63.5		11°	80	8.00	1.74	18000	
	20	7	1	10	930-IB50-S-20-089	M24	20.0	51	89.0	16.0	49.2	69.9	89.0	38.0	42.0	50.0	97.4	7°	80	8.00	3.40	12000	
	25	7	1	6	930-IB50-S-25-095	M24	25.0	57	95.0	12.9	73.5	95.0		45.0	50.0	97.4		11°	80	8.00	3.61	12000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23



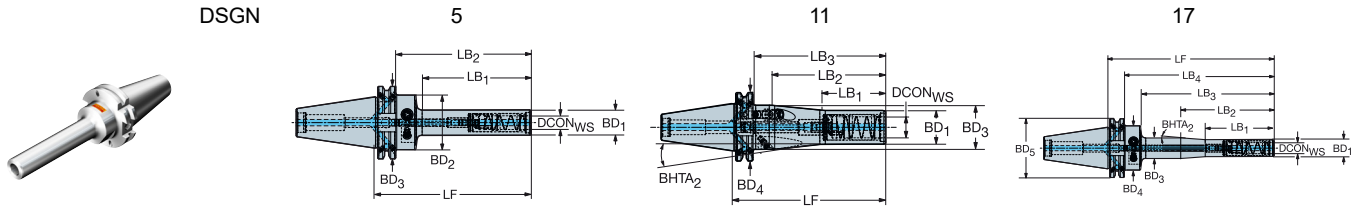
N15



N4

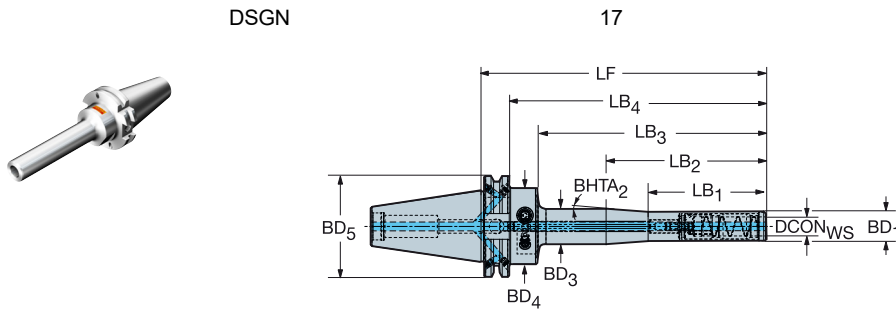
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem BIG-PLUS ISO

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ISO 7388-1 i DIN 69871-ADB



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	NM	KG	RPMX
40	8	7	1	5	930-IB40-P-08-088	M16	8.0	37	88.0	45.8	66.5	88.0			17.5	40.0	63.5			0°	80	8.00	1.06	18000
	10	7	1	5	930-IB40-P-10-098	M16	10.0	41	98.0	55.8	76.5	98.0			20.0	40.0	63.5			0°	80	8.00	1.10	18000
	10	7	1	5	930-IB40-P-10-138	M16	10.0	41	138.0	95.8	116.5	138.0			20.0	40.0	63.5			0°	80	8.00	1.20	18000
	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	8.00	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	8.00	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	8.00	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	8.00	1.66	18000



						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 ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX	
40	12	7	1	17	930-IB40-P-12-188	M16	12.0	46	188.0	50.0	75.0	150.0	168.9	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	8.00	1.58	18000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

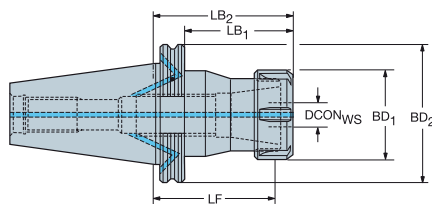
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com



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



M1



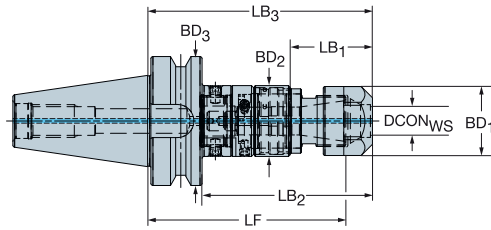
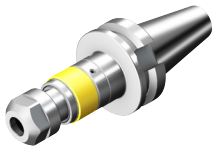
N23



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	CRKS	DCON _{WS}	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	M24	20.8	93.2	35.3	82.1	101.2	33.7	35.0	97.5	80	3.00	8000
	ER25	M20	7	1	970-IB50-25-126	M24	25.8	112.1	37.1	101.5	120.6	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



N23

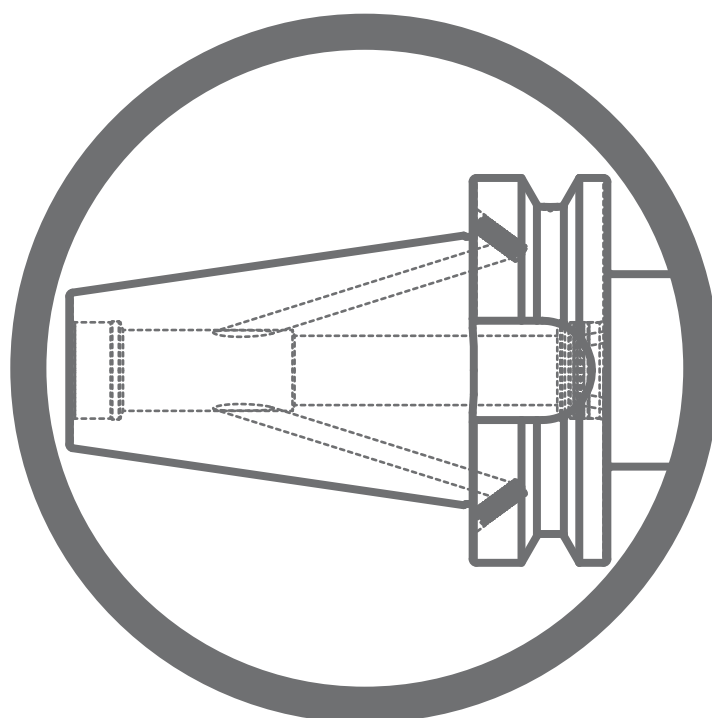


N15



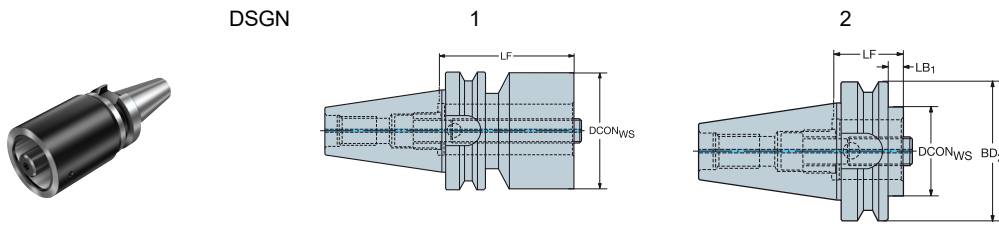
N5

Złącze po stronie obrabiarki typu BIG-PLUS® MAS-BT

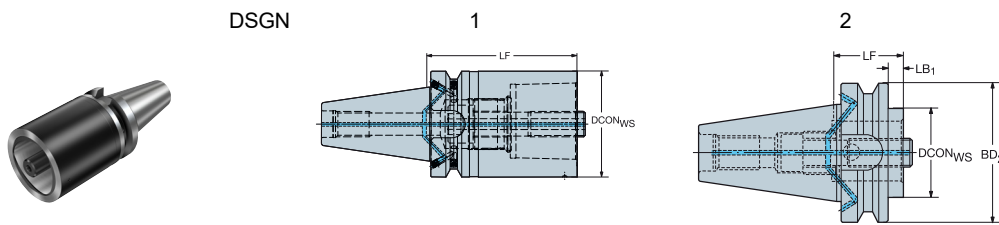


Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Coromant Capto®

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	NM	KG	
30	C3	1	1	2	C3-390.555-30 040	M12	32.0	40.0	18.0	40.0	46.0	80	45.00	0.48	
	C4	1	1	2	C4-390.555-30 060	M12	40.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	55.00	0.67	
	C5	1	1	1	C5-390.555-30 080	M12	50.0	80.0	80.0			80	95.00	1.08	



						Wymiary, mm									
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG	
40	C3	7	1	2	C3-390B.555-40 030	M16	32.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	45.00	1.00	
	C4	7	1	2	C4-390B.555-40 040	M16	40.0	40.0	13.0	40.0	63.0	80	55.00	1.04	
	C4	7	1	2	C4-390B.555-40 070	M16	40.0	70.0	43.0	70.0	63.0	80	55.00	1.32	
	C5	7	1	2	C5-390B.555-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	50.0	63.0	80	95.00	1.16	
	C5	7	1	2	C5-390B.555-40 090	M16	50.0	90.0	63.0	90.0	63.0	80	95.00	1.73	
	C6	7	1	1	C6-390B.555-40 075	M16	63.0	75.0	75.0			80	170.00	1.75	
50	C3	7	1	2	C3-390B.558-50 040	M24	32.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	45.00	3.72	
	C3	7	1	2	C3-390B.558-50 070	M24	32.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	45.00	3.82	
	C4	7	1	2	C4-390B.558-50 040	M24	40.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	55.00	3.72	
	C4	7	1	2	C4-390B.558-50 070	M24	40.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	55.00	3.90	
	C5	7	1	2	C5-390B.558-50 040	M24	50.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	95.00	3.59	
	C5	7	1	2	C5-390B.558-50 080	M24	50.0	80.0	42.0	80.0	100.0	80	95.00	4.13	
	C6	7	1	2	C6-390B.558-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	50.0	100.0	80	170.00	3.64	
	C6	7	1	2	C6-390B.558-50 100	M24	63.0	100.0	62.0	100.0	100.0	80	170.00	4.75	
	C8	7	1	2	C8-390B.558-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	170.00	4.16	
	C8	7	1	2	C8-390B.558-50 120	M24	80.0	120.0	82.0	120.0	100.0	80	170.00	6.02	
	C10	7	1	1	C10-390B.558-50 140	M24	100.0	140.0	140.0			80	380.00	8.01	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



N23

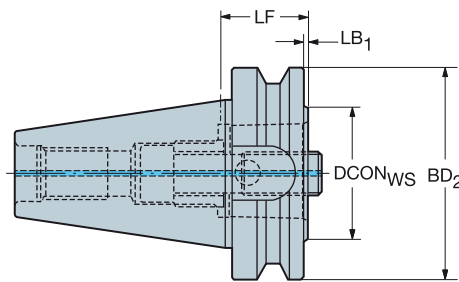


N15

Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Coromant Capto®

Złącze obrócone o 90° dla precyzyjnej kontroli położenia naroża płytki

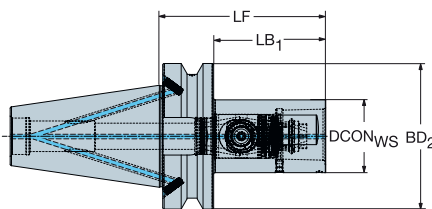
Do obrabiarek Mazak™ e-machine oraz Mori Seiki NT™



				Wymiary, mm										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	NM	KG		
40	C5	1	1	C5-390.562-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	63.0	80	45.00	1.16		
50	C6	1	1	C6-390.562-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	100.0	80	65.00	3.66		
	C8	1	1	C8-390.562-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	100.0	80	65.00	4.18		

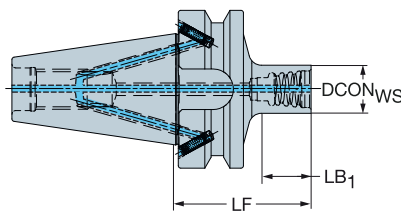
Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na szybkomocujące złącze Coromant Capto®

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	BAR	NM	KG		
50	C6	7	1	BB50-QC-C6-135	M24	63.0	135.0	96.0	135.0	80	90.00	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	BAR	NM	KG	RPMX
30	E12	1	1	EH-BB30-12-044	M12	11.6	44.0	15.4	46.0	80	15.00	0.41	25000
	E16	1	1	EH-BB30-16-050	M12	15.4	50.0	22.0	46.0	80	30.00	0.43	25000
	E20	1	1	EH-BB30-20-047	M12	19.2	47.0	19.4	46.0	80	50.00	0.43	25000
	E25	1	1	EH-BB30-25-052	M12	24.1	52.0	25.1	46.0	80	65.00	0.46	25000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23



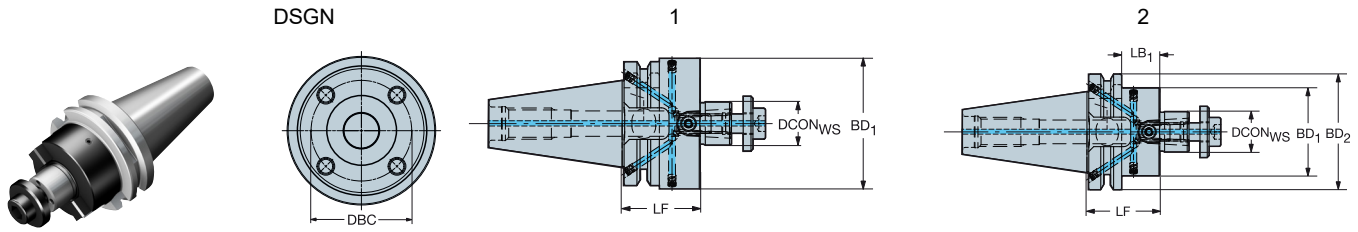
N15



N3

Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT do głowic frezarskich

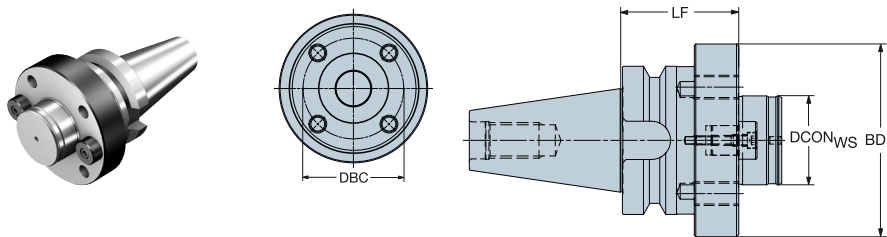
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339



		Wymiary, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
30	16	1	4	2	392.55505C3016040	M12	16.0	40.0	40.0	18.0	40.0	32.0	46.0	80	22.00	0.55	25000
	22	1	4	1	392.55505C3022040	M12	22.0	40.0	40.0			48.0		80	45.00	0.73	25000
	27	1	4	1	392.55505C3027040	M12	27.0	40.0	40.0			60.0		80	80.00	0.91	25000
	32	1	4	1	392.55505C3032045	M12	32.0	45.0	45.0			78.0		80	180.00	1.40	25000
40	16	7	4	2	392.55505C4016050	M16	16.0	50.0	23.0	50.0		32.0	63.0	80	22.00	1.18	18000
	22	7	4	2	392.55505C4022045	M16	22.0	45.0	18.0	45.0		48.0	63.0	80	45.00	1.32	18000
	27	7	4	2	392.55505C4027045	M16	27.0	45.0	18.0	45.0		60.0	63.0	80	80.00	1.50	18000
	32	7	4	1	392.55505C4032050	M16	32.0	50.0	50.0			78.0		80	180.00	2.01	18000
	40S	7	4	1	392.55505C4040055M	66.7	M16	40.0	55.0	55.0			87.0		80	300.00	2.58
50	22	7	4	2	392.55805C5022055	M24	22.0	55.0	17.0	55.0		48.0	100.0	80	45.00	3.96	12000
	27	7	4	2	392.55805C5027055	M24	27.0	55.0	17.0	55.0		60.0	100.0	80	80.00	4.14	12000
	32	7	4	2	392.55805C5032055	M24	32.0	55.0	17.0	55.0		78.0	100.0	80	180.00	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	300.00	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	NM	KG	RPMX	
50	60	392.55805-5060080	101.6	M24	60.0	80.0	130.0	180.00	8.82	12000	

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23

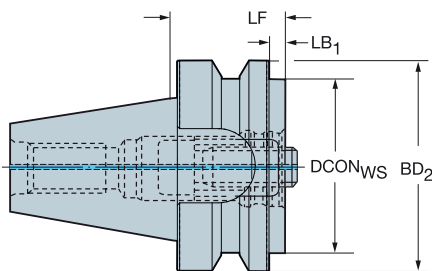


N15

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	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	NM	KG
50	80	1	1	390.558-50 80 040	M24	80.0	40.0	2.0	100.0	80	180.00	3.50

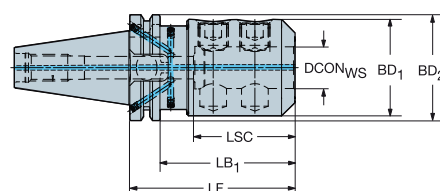
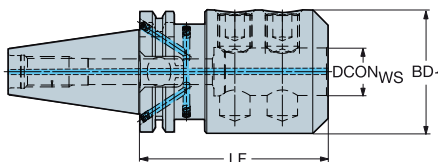
Adapter ze złączem BIG-PLUS MAS-BT na złącze Weldon / ISO 9766

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	BAR	NM	KG	RPMX
30	16	1	1	1	392.55523-3016060	M12	16.0	60.0	60.0		48.0		20	20.00	0.86	25000
	20	1	1	1	392.55523-3020065	M12	20.0	65.0	65.0		52.0		20	20.00	0.97	25000
	25	1	1	1	392.55523-3025090	M12	25.0	90.0	90.0		65.0		20	65.00	1.80	25000
	32	1	1	1	392.55523-3032095	M12	32.0	95.0	95.0		72.0		20	45.00	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	20.00	1.43	18000
	20	7	1	2	392.55523-4020065	M16	20.0	65.0	38.0	65.0	52.0	63.0	20	20.00	1.49	18000
	25	7	1	1	392.55523-4025090	M16	25.0	90.0	90.0		65.0		20	25.00	2.30	18000
	32	7	1	1	392.55523-4032100	M16	32.0	100.0	100.0		72.0		20	45.00	2.80	18000
	40	7	1	1	392.55523-4040110	M16	40.0	110.0	110.0		90.0		20	45.00	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	25.00	4.94	12000
	32	7	1	2	392.55823-5032105	M24	32.0	105.0	67.0	105.0	72.0	100.0	20	45.00	5.26	12000
	40	7	1	2	392.55823-5040115	M24	40.0	115.0	77.0	115.0	90.0	100.0	20	45.00	6.60	12000
	50	7	1	1	392.55823-5050130	M24	50.0	130.0	100.0		100.0		20	60.00	7.81	12000

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23



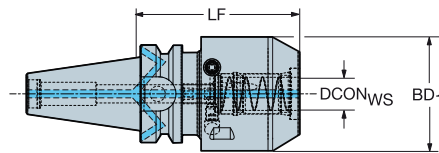
N15

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

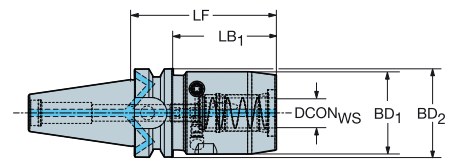
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

DSGN

3



6

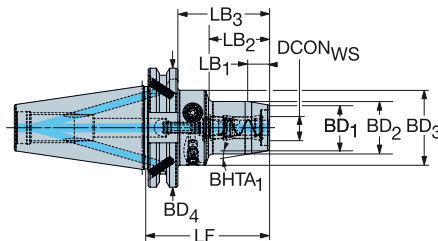


Wersja Heavy Duty

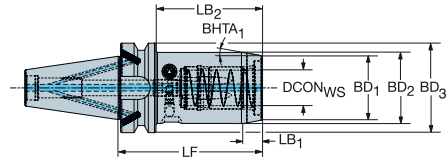
						Wymiary, mm																		
CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX				
40	20	7	1	6	930-BB40-HD-20-088	M16	20.0	51	88.0	17.8	61.0	88.0	50.0	55.0	63.0	8°	80	10.00	1.95	18000				
	25	7	1	3	930-BB40-HD-25-094	M16	25.0	57	94.0	18.8	94.0		57.0	65.0		12°	80	10.00	2.40	18000				
50	20	7	1	6	930-BB50-HD-20-102	M24	20.0	51	102.0	17.8	64.0	102.0	50.0	55.0	100.0	8°	80	10.00	4.75	12000				
	25	7	1	6	930-BB50-HD-25-106	M24	25.0	57	106.0	18.8	68.0	106.0	57.0	65.0	100.0	12°	80	10.00	5.16	12000				
	32	7	1	6	930-BB50-HD-32-096	M24	32.0	61	96.0	18.8	58.0	96.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	10.00	5.25	12000				

DSGN

10



6



Wersja Slender

						Wymiary, mm																		
CZC _{MIS}	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	BAR	NM	KG	RPMX		
30	6	1	1	6	930-BB30-S-06-048	M12	6.0	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.00	0.56	25000		
	8	1	1	6	930-BB30-S-08-048	M12	8.0	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.00	0.57	25000		
	10	1	1	6	930-BB30-S-10-048	M12	10.0	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.00	0.56	25000		
	12	1	1	10	930-BB30-S-12-082	M12	12.0	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46.0	10°	80	8.00	0.76	25000		
	20	1	1	6	930-BB30-S-20-088	M12	20.0	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.00	0.94	25000		
40	6	7	1	10	930-BB40-S-06-075	M16	6.0	37	75.0	11.3	30.2	48.0	75.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.23	18000		
	8	7	1	10	930-BB40-S-08-075	M16	8.0	37	75.0	11.3	30.2	48.0	75.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.25	18000		
	10	7	1	10	930-BB40-S-10-080	M16	10.0	41	80.0	11.3	34.2	53.0	80.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.29	18000		
	12	7	1	10	930-BB40-S-12-085	M16	12.0	46	85.0	11.3	40.0	58.0	85.0	26.0	32.0	50.0	63.0	10°	80	8.00	1.40	18000		
	20	7	1	10	930-BB40-S-20-094	M16	20.0	51	94.0	16.0	49.2	67.0	94.0	37.9	42.0	50.0	63.0	7°	80	8.00	1.62	18000		
50	25	7	1	6	930-BB40-S-25-102	M16	25.0	57	102.0	12.9	74.0	102.0		45.0	50.0	63.0		11°	80	10.00	1.87	18000		
	20	7	1	10	930-BB50-S-20-108	M24	20.0	51	108.0	16.0	49.2	70.0	108.0	37.9	42.0	50.0	100.0	7°	80	8.00	4.41	12000		
	25	7	1	6	930-BB50-S-25-114	M24	25.0	57	114.0	12.9	73.5	114.0		45.0	50.0	100.0		11°	80	10.00	4.62	12000		

SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



M1



N23



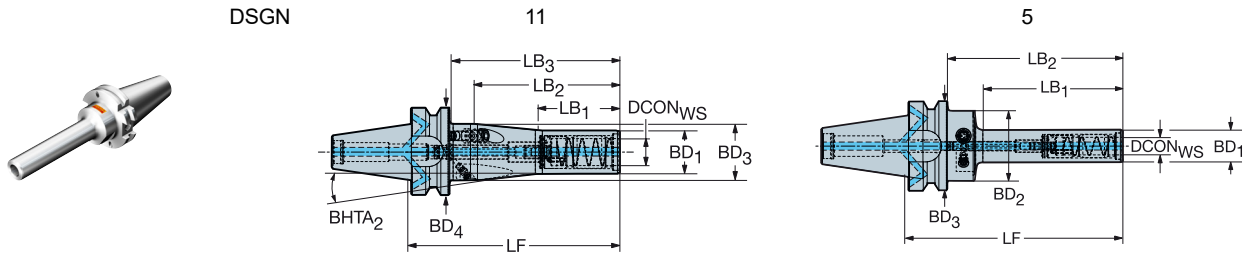
N15



N4

Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z MAS-BT 403 i JIS B 6339

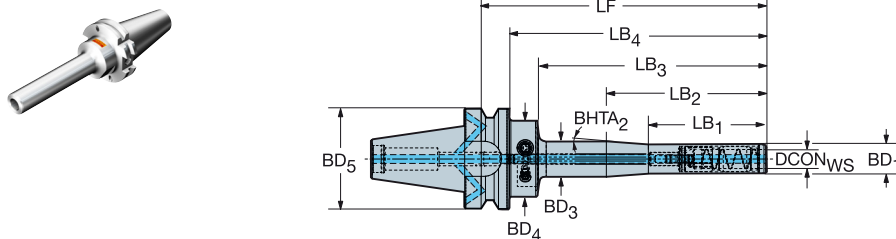


Wersja Pencil

					Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
30	6	1	1	5	930-BB30-P-06-088	M12	6.0	37	88.0	50.0	66.0	88.0		14.5	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.62	25000
	8	1	1	5	930-BB30-P-08-088	M12	8.0	37	88.0	45.8	66.0	88.0		17.5	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.60	25000
	10	1	1	5	930-BB30-P-10-098	M12	10.0	41	98.0	55.8	76.0	98.0		20.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.64	25000
	10	1	1	5	930-BB30-P-10-138	M12	10.0	41	138.0	95.8	116.0	138.0		20.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.74	25000
	12	1	1	5	930-BB30-P-12-103	M12	12.0	46	103.0	65.0	81.0	103.0		22.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.71	25000
40	12	1	1	5	930-BB30-P-12-138	M12	12.0	46	138.0	100.0	116.0	138.0		22.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.80	25000
	8	7	1	5	930-BB40-P-08-095	M16	8.0	37	95.0	45.8	65.5	95.0		17.5	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.21	18000
	10	7	1	5	930-BB40-P-10-105	M16	10.0	41	105.0	55.8	75.5	105.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.25	18000
	10	7	1	5	930-BB40-P-10-145	M16	10.0	41	145.0	95.8	115.5	145.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.35	18000
	12	7	1	5	930-BB40-P-12-110	M16	12.0	46	110.0	65.0	83.0	110.0		22.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.33	18000
	12	7	1	5	930-BB40-P-12-145	M16	12.0	46	145.0	100.0	118.0	145.0		22.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.47	18000
	20	7	1	11	930-BB40-P-20-153	M16	20.0	51	153.0	60.0	108.0	126.0	153.0		32.0	32.0	42.0	63.0	5°	80	8.00	1.85

DSGN

17



					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 ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
30	12	1	1	17	930-BB30-P-12-188	M12	12.0	46	188.0	50.0	75.0	150.0	166.0	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	8.00	1.08	25000
40	12	7	1	17	930-BB40-P-12-195	M16	12.0	46	195.0	50.0	75.0	150.0	168.0	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	8.00	1.68	18000

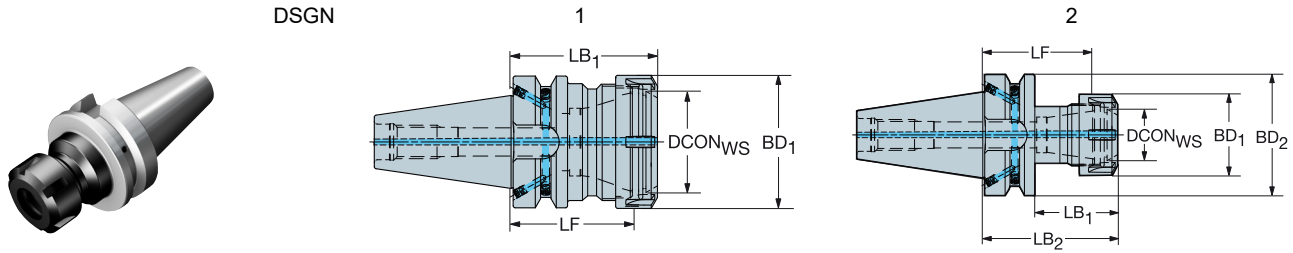
SYSTEM BIG-PLUS® na licencji BIG Daishowa

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



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 _{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	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



M1



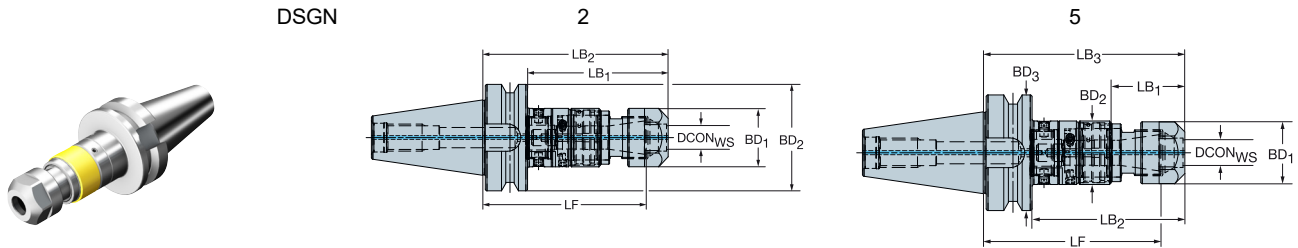
N23



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem BIG-PLUS MAS-BT

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



							Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX
30	ER11	M5	1	1	5	970-BB30-11-082	M12	11.3	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	M12	20.8	92.2	40.3	83.1	105.2	33.7	35.0	46.0	80	0.84	8000
	ER25	M20	1	1	5	970-BB30-25-125	M12	25.8	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	M16	20.8	97.2	40.3	83.1	110.2	33.7	35.0	63.0	80	1.43	8000
	ER25	M20	7	1	5	970-BB40-25-130	M16	25.8	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	M24	20.8	112.2	40.3	87.1	125.2	33.7	35.0	100.0	80	4.11	8000
	ER25	M20	7	1	5	970-BB50-25-145	M24	25.8	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	M24	40.8	157.2	136.0	174.0		63.0	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



M1



N23

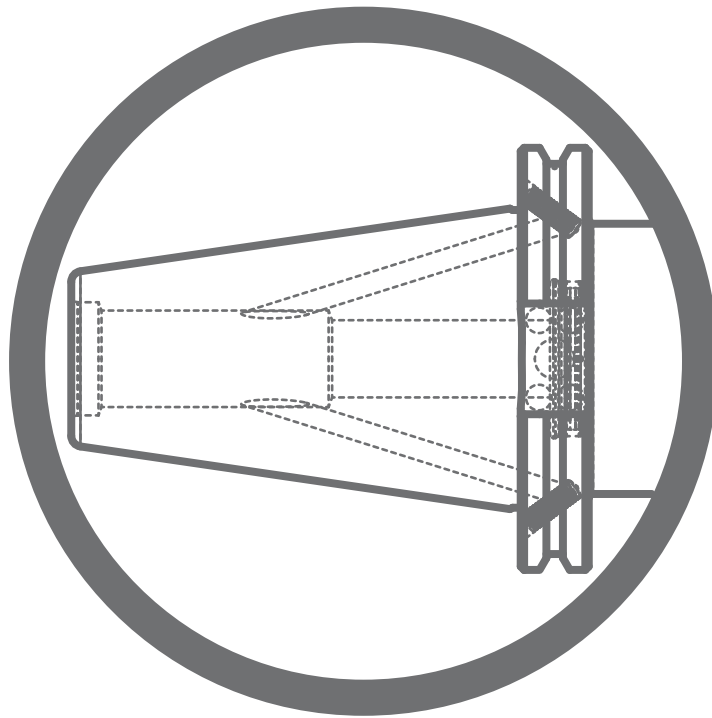


N15



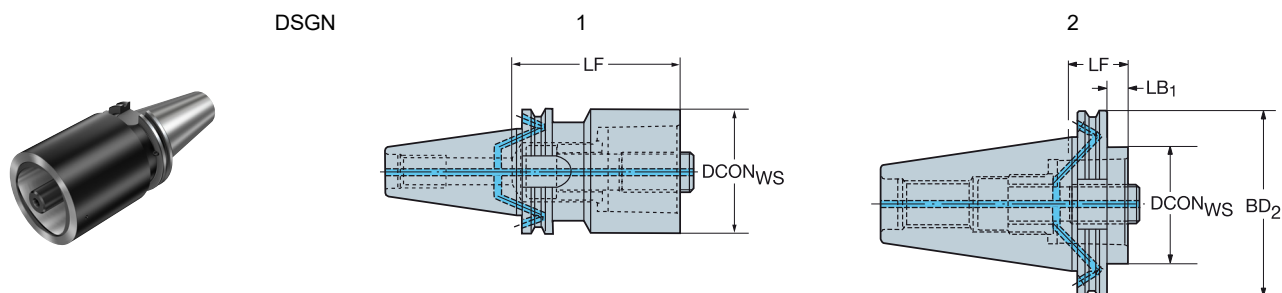
N5

Złącze po stronie obrabiarki typu ISO 7388-1



Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze Coromant Capto®

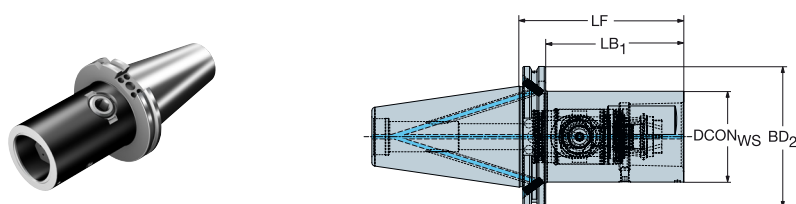
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG
40	C3	7	1	2	C3-390B.140-40 030	M16	32.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	45.00	0.87
	C3	7	1	2	C3-390B.140-40 060	M16	32.0	60.0	40.9	60.0	63.5	80	45.00	1.02
	C4	7	1	2	C4-390B.140-40 030	M16	40.0	30.0	10.9	30.0	63.5	80	55.00	0.86
	C4	7	1	2	C4-390B.140-40 060	M16	40.0	60.0	40.9	60.0	63.5	80	55.00	1.12
	C5	7	1	2	C5-390B.140-40 040	M16	50.0	40.0	20.9	40.0	63.5	80	95.00	0.96
	C5	7	1	2	C5-390B.140-40 080	M16	50.0	80.0	60.9	80.0	63.5	80	95.00	1.52
	C6	7	1	2	C6-390B.140-40 085	M16	63.0	85.0	65.9	85.0	63.5	80	170.00	1.84
50	C3	7	1	2	C3-390B.140-50 030	M24	32.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	45.00	2.73
	C3	7	1	2	C3-390B.140-50 060	M24	32.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	45.00	2.86
	C4	7	1	2	C4-390B.140-50 030	M24	40.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	55.00	2.74
	C4	7	1	2	C4-390B.140-50 060	M24	40.0	60.0	40.9	60.0	97.5	80	55.00	2.96
	C5	7	1	2	C5-390B.140-50 030	M24	50.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	95.00	2.70
	C5	7	1	2	C5-390B.140-50 070	M24	50.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	95.00	3.21
	C6	7	1	2	C6-390B.140-50 030	M24	63.0	30.0	10.9	30.0	97.5	80	170.00	2.62
	C6	7	1	2	C6-390B.140-50 080	M24	63.0	80.0	60.9	80.0	97.5	80	170.00	3.71
	C8	7	1	2	C8-390B.140-50 070	M24	80.0	70.0	50.9	70.0	97.5	80	170.00	3.83
	C8	7	1	2	C8-390B.140-50 120	M24	80.0	120.0	100.9	120.0	97.5	80	170.00	5.69
	C10	7	1	1	C10-390B.140-50 140	M24	100.0	140.0	140.0		80	380.00	7.66	
60	C8	1	1	2	C8-390.140-60 120	M30	80.0	120.0	100.9	120.0	155.0	80	170.00	12.57
	C10	1	1	2	C10-390.140-60 050	M30	100.0	50.0	30.9	50.0	155.0	80	380.00	9.35

Adapter ze złączem ISO 7388-1 na szybkocomocujące 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	BAR	NM	KG		
50	C5	7	1	I50-QC-C5-095	M24	50.0	95.0	75.0	97.4	80	70.00	3.54		
	C6	7	1	I50-QC-C6-115	M24	63.0	115.0	95.0	97.4	80	90.00	4.43		
	C8	7	1	I50-QC-C8-135	M24	80.0	135.0	115.0	97.4	80	130.00	6.06		

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



M1



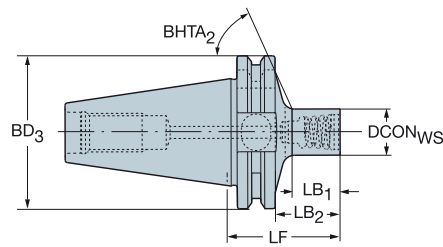
N23



N15

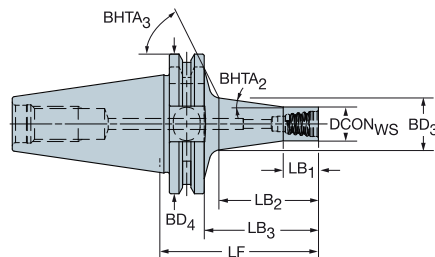
Adapter ze złączem ISO 7388 -1 na złącze Coromant EH

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	NM	KG	RPMX
40	E10	1	1	392.140EH-40 10 041	M16	9.6	41.0	12.7	21.9	63.5	65°	80	12.00	0.96	18000
	E12	1	1	392.140EH-40 12 044	M16	11.6	44.0	16.0	24.9	63.5	65°	80	15.00	0.97	18000
	E16	1	1	392.140EH-40 16 049	M16	15.4	49.0	21.5	29.9	63.5	65°	80	30.00	1.03	18000
	E20	1	1	392.140EH-40 20 046	M16	19.2	46.0	19.0	27.0	63.5	63°	80	50.00	1.05	18000
	E25	1	1	392.140EH-40 25 051	M16	24.1	51.0	24.6	31.9	63.5	61°	80	65.00	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	BAR	NM	KG	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	1.40	18000

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



M1



N23



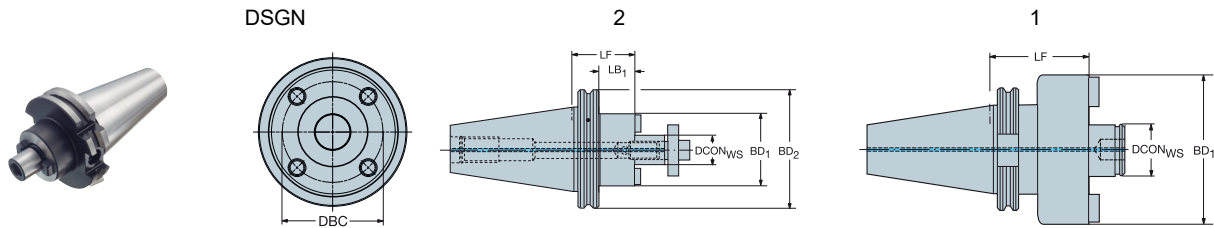
N15



N3

Adapter ze złączem ISO 7388-1 do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



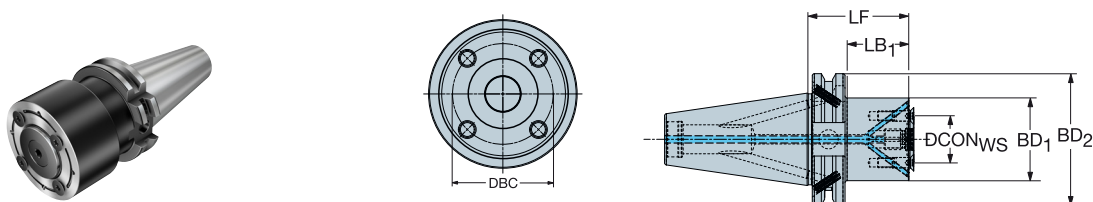
					Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
40	16	7	1	2	A1B05-40 16 035	M16	16.0	35.0	15.9	35.0	36.0	63.5	80	22.00	1.04	18000	
	16	7	1	2	A1B05-40 16 100	M16	16.0	100.0	78.9	100.0	36.0	63.5	80	22.00	1.47	18000	
	22	7	1	2	A1B05-40 22 035	M16	22.0	35.0	13.9	35.0	48.0	63.5	80	45.00	1.15	18000	
	22	7	1	2	A1B05-40 22 100	M16	22.0	100.0	78.9	100.0	48.0	63.5	80	45.00	2.02	18000	
	27	7	1	2	A1B05-40 27 035	M16	27.0	35.0	15.0	35.0	48.0	63.5	80	80.00	1.08	18000	
	27	7	1	2	A1B05-40 27 100	M16	27.0	100.0	80.9	100.0	60.0	63.5	80	80.00	2.59	18000	
50	32	7	1	1	A1B05-40 32 050	M16	32.0	50.0	50.0		78.0		80	180.00	1.82	18000	
	22	7	1	2	A1B05-50 22 035	M24	22.0	35.0	15.9	35.0	48.0	97.5	80	45.00	3.00	12000	
	22	7	1	2	A1B05-50 22 100	M24	22.0	100.0	77.9	100.0	48.0	97.5	80	45.00	4.03	12000	
	27	7	1	2	A1B05-50 27 035	M24	27.0	35.0	12.9	35.0	60.0	97.5	80	80.00	3.26	12000	
	27	7	1	2	A1B05-50 27 100	M24	27.0	100.0	77.9	100.0	60.0	97.5	80	80.00	4.68	12000	
	32	7	1	2	A1B05-50 32 035	M24	32.0	35.0	12.9	35.0	78.0	97.5	80	180.00	3.54	12000	
	32	7	1	2	A1B05-50 32 100	M24	32.0	100.0	77.9	100.0	78.0	97.5	80	180.00	5.78	12000	
	40S	7	1	2	A1B05-50 40 050	66.7	M24	40.0	50.0	30.9	50.0	89.0	97.5	80	300.00	4.48	12000
60	7	1	1	A1F05-50 60 070	101.6	M24	60.0	70.0	70.0		127.0		80	180.00	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 M13

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	BAR	NM	KG	RPMX	
40	X10	7	3	I40-X10-032-045	22.0	M16	10.0	2	45.0	24.5	32.0	63.5	80	6.40	1.00	12000	
	X22	7	3	I40-X22-040-050	32.0	M16	22.0	2	50.0	29.5	40.0	63.5	80	3.90	1.14	11000	
	X32	7	3	I40-X32-063-070	45.0	M16	32.0	2	70.0	50.5	63.0	63.5	80	6.40	1.89	10000	

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



M1



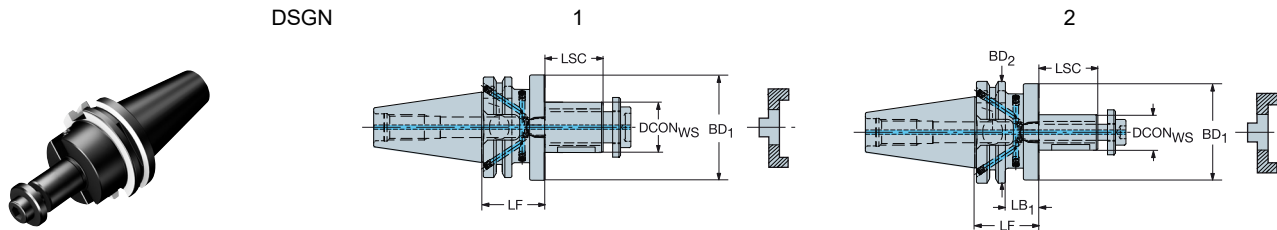
N23



N15

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	BAR	NM	KG
40	22	7	1	2	A1B08-40 22 055	M16	22.0	31	43.0	19.9	43.0	40.0	63.5	80	45.00	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	80.00	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	180.00	1.76
	40	7	1	1	A1B08-40 40 060	M16	40.0	41	46.0	60.0		70.0		80	300.00	2.38

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



M1

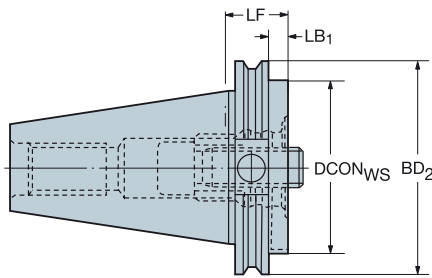


N23



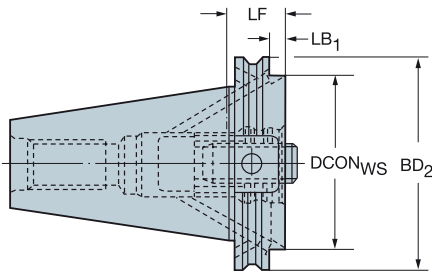
N15

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	NM	KG
50	80	1	1	390.140-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	20	180.00	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	NM	KG
50	80	6	1	390.272-50 80 027	M24	80.0	27.0	7.9	97.5	20	180.00	2.86

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



M1



N23



N15

Adapter ze złączem ISO 7388-1 na złącze Weldon

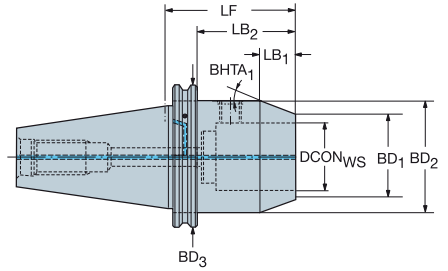
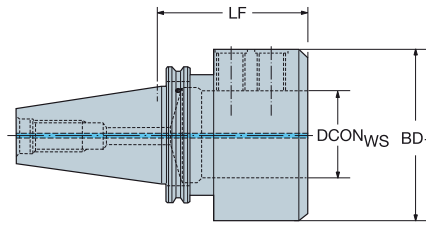
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

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	NM	KG
40	6	7	1	6	A1B20-40 06 050	M16	6.0	50.0	11.0	28.9	50.0	12.3	25.0	63.5	30°	20	3.00	0.91
	6	7	1	6	A1B20-40 06 100	M16	6.0	100.0	11.0	28.9	100.0	12.3	25.0	63.5	30°	20	3.00	1.06
	8	7	1	6	A1B20-40 08 050	M16	8.0	50.0	11.0	28.9	50.0	15.3	28.0	63.5	30°	20	7.00	0.82
	8	7	1	6	A1B20-40 08 100	M16	8.0	100.0	11.0	28.9	100.0	15.3	28.0	63.5	30°	20	7.00	1.14
	10	7	1	6	A1B20-40 10 050	M16	10.0	50.0	13.0	28.9	50.0	20.0	35.0	63.5	30°	20	10.00	0.92
	10	7	1	6	A1B20-40 10 100	M16	10.0	100.0	13.0	28.9	100.0	20.0	35.0	63.5	30°	20	10.00	1.34
	12	7	1	6	A1B20-40 12 050	M16	12.0	50.0	13.0	28.9	50.0	27.0	42.0	63.5	30°	20	12.00	1.07
	12	7	1	6	A1B20-40 12 100	M16	12.0	100.0	13.0	28.9	100.0	27.0	42.0	63.5	30°	20	12.00	1.57
	16	7	1	6	A1B20-40 16 063	M16	16.0	63.0	13.0	41.9	63.0	33.0	48.0	63.5	30°	20	15.00	1.30
	16	7	1	6	A1B20-40 16 100	M16	16.0	100.0	13.0	28.9	100.0	33.0	48.0	63.5	30°	20	15.00	1.79
	20	7	1	6	A1B20-40 20 063	M16	20.0	63.0	13.0	41.9	63.0	37.0	52.0	63.5	30°	20	20.00	1.26
	20	7	1	6	A1B20-40 20 100	M16	20.0	100.0	13.0	28.9	100.0	37.0	52.0	63.5	30°	20	20.00	1.89
	25	7	1	3	A1B20-40 25 100	M16	25.0	100.0	13.0	100.0		50.0	65.0		30°	20	25.00	2.24
	32	7	1	3	A1B20-40 32 100	M16	32.0	100.0	12.0	100.0		58.1	72.0		30°	20	45.00	2.54
50	12	7	1	6	A1B20-50 12 063	M24	12.0	63.0	13.0	40.9	63.0	27.0	42.0	97.4	30°	20	12.00	3.00
	16	7	1	6	A1B20-50 16 063	M24	16.0	63.0	13.0	40.9	63.0	33.0	48.0	97.4	30°	20	15.00	3.20
	20	7	1	6	A1B20-50 20 063	M24	20.0	63.0	13.0	40.9	63.0	37.0	52.0	97.4	30°	20	20.00	3.26
	20	7	1	6	A1B20-50 20 100	M24	20.0	100.0	13.0	77.9	100.0	37.0	52.0	97.4	30°	20	20.00	3.87
	25	7	1	6	A1B20-50 25 080	M24	25.0	80.0	13.0	57.9	80.0	50.0	65.0	97.4	30°	20	25.00	3.92
	25	7	1	6	A1B20-50 25 100	M24	25.0	100.0	13.0	77.9	100.0	50.0	65.0	97.4	30°	20	25.00	4.45
	32	7	1	6	A1B20-50 32 100	M24	32.0	100.0	12.0	77.9	100.0	58.1	72.0	97.4	30°	20	45.00	4.60
	32	7	1	6	A1B20-50 32 160	M24	32.0	160.0	12.0	137.9	160.0	58.1	72.0	97.4	30°	20	45.00	6.60
	40	7	1	6	A1B20-50 40 120	M24	40.0	120.0	15.0	97.9	120.0	60.7	78.0	97.4	30°	20	45.00	5.50

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



M1



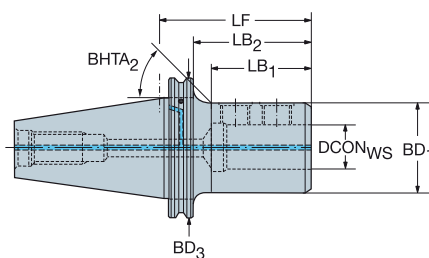
N23



N15

Adapter ze złączem ISO 7388 -1 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm								BAR	NM	KG
					CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BD ₃			
40	16	7	1	A1B27-40 16 080	M16	16.0	49	80.0	55.9	36.0	63.5	20	10.00	1.21	
	20	7	1	A1B27-40 20 080	M16	20.0	51	80.0	55.9	40.0	63.5	20	12.00	1.27	
	25	7	1	A1B27-40 25 085	M16	25.0	57	85.0	64.9	45.0	63.5	20	20.00	1.38	
	32	7	1	A1B27-40 32 090	M16	32.0	61	90.0	69.9	52.0	63.5	20	30.00	1.50	
50	16	7	1	A1B27-50 16 080	M24	16.0	49	80.0	59.9	36.0	97.5	20	10.00	3.16	
	20	7	1	A1B27-50 20 080	M24	20.0	51	80.0	59.9	40.0	97.5	20	12.00	3.20	
	25	7	1	A1B27-50 25 085	M24	25.0	57	85.0	64.9	45.0	97.5	20	20.00	3.36	
	32	7	1	A1B27-50 32 090	M24	32.0	61	90.0	69.9	52.0	97.5	20	30.00	3.52	
	40	7	1	A1B27-50 40 090	M24	40.0	71	90.0	69.9	75.0	97.5	20	40.00	4.40	
50	7	1	A1B27-50 50 100	M24	50.0	81	100.0	79.9	75.0	97.5	20	45.00	4.22		

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



M1



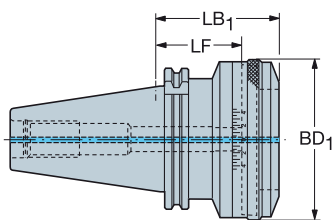
N23



N15

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	RPMX
40	1	1	1	392.140277-40 01 055A	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.26	12000
50	2	1	1	392.140277-50 02 055A	M24	98.0	55.0	79.6	106.0	20	5.16	9000
	3	1	1	392.140277-50 03 075A	M24	136.0	75.0	85.0	140.0	20	7.03	6000

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

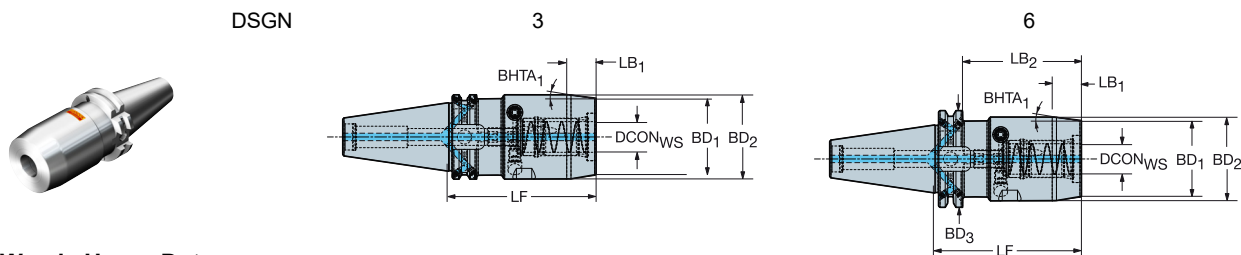
M1



N23

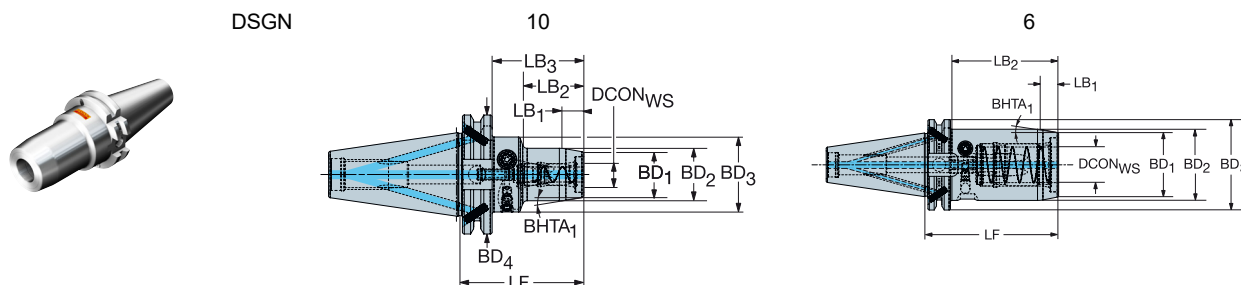
Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem ISO 7388-1

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



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	NM	KG	RPMX			
40	20	7	1	6	930-140-HD-20-097	M16	20.0	51	97.0	17.8	77.9	97.0	50.0	55.0	63.5	8°	80	10.00	2.03	18000			
	25	7	1	3	930-140-HD-25-103	M16	25.0	57	103.0	18.8	103.0		57.0	65.0		12°	80	10.00	2.48	18000			
50	20	7	1	6	930-150-HD-20-083	M24	20.0	51	83.0	17.8	63.9	83.0	50.0	55.0	97.4	8°	80	10.00	3.68	12000			
	25	7	1	6	930-150-HD-25-087	M24	25.0	57	87.0	18.8	67.9	87.0	57.0	65.0	97.4	12°	80	10.00	4.13	12000			
	32	7	1	6	930-150-HD-32-077	M24	32.0	61	77.0	18.8	57.9	77.0	68.0	76.0	97.4	12°	80	10.00	4.24	12000			
	32	7	1	6	930-150-HD-32-170	M24	32.0	61	170.0	18.8	150.9	170.0	68.0	76.0	97.4	12°	80	10.00	7.43	12000			



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	BAR	NM	KG	RPMX	
40	6	7	1	10	930-140-S-06-068	M16	6.0	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	0°	80	8.00	1.06	18000	
	8	7	1	10	930-140-S-08-068	M16	8.0	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	0°	80	8.00	1.07	18000	
	10	7	1	10	930-140-S-10-072	M16	10.0	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	0°	80	8.00	1.11	18000	
	12	7	1	10	930-140-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	8.00	1.32	18000	
	20	7	1	10	930-140-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	8.00	1.50	18000	
	25	7	1	6	930-140-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	8.00	1.71	18000	
50	20	7	1	10	930-150-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	8.00	3.34	12000	
	25	7	1	6	930-150-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	8.00	3.57	12000	

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

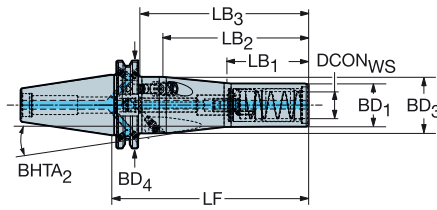


Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem ISO 7388-1

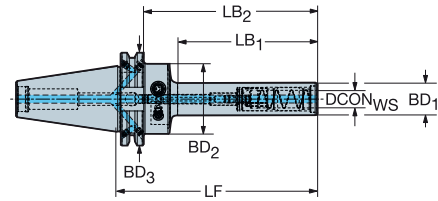
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

DSGN

11



5



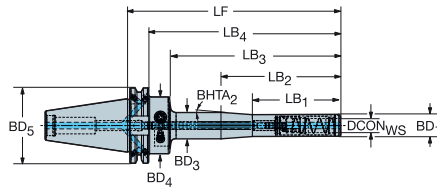
Wersja Pencil

Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
40	8	7	1	5	930-140-P-08-088	M16	8.0	37	88.0	45.8	66.5	88.0		17.5	40.0	63.5		0°	80	8.00	1.04	18000
	10	7	1	5	930-140-P-10-098	M16	10.0	41	98.0	55.8	76.5	98.0		20.0	40.0	63.5		0°	80	8.00	1.09	18000
	10	7	1	5	930-140-P-10-138	M16	10.0	41	138.0	95.8	116.5	138.0		20.0	40.0	63.5		0°	80	8.00	1.18	18000
	12	7	1	5	930-140-P-12-103	M16	12.0	46	103.0	60.8	83.9	103.0		22.0	40.0	63.5		0°	80	8.00	1.17	18000
	12	7	1	5	930-140-P-12-138	M16	12.0	46	138.0	95.8	118.9	138.0		22.0	40.0	63.5		0°	80	8.00	1.27	18000
	20	7	1	11	930-140-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	8.00	1.68	18000

DSGN

17



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 ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
40	12	7	1	17	930-140-P-12-188	M16	12.0	46	188.0	50.0	75.0	145.8	168.9	22.0	26.0	40.0	63	4°	80	8.00	1.57	18000

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



M1



N23



N6



N15

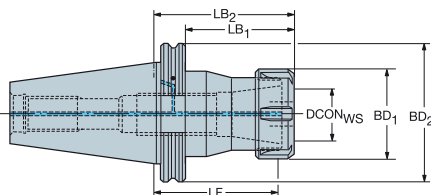


N4

Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem 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	BAR	KG	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

M1



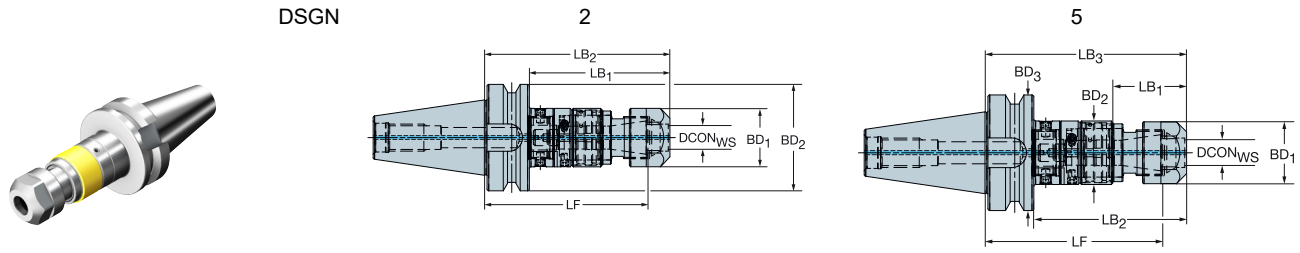
N23



N15

Oprawka CoroChuck™ 970 ze złączem ISO 7388.1

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

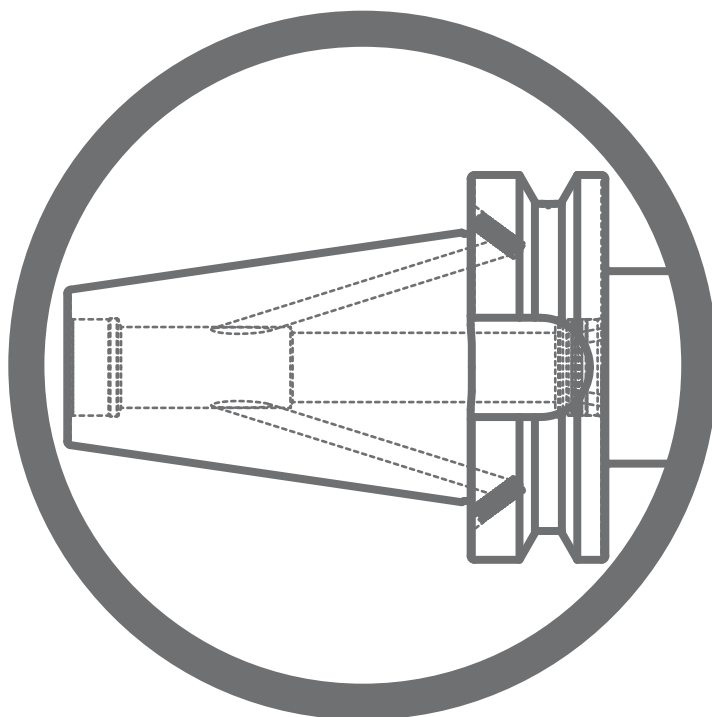


							Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX	
40	ER20	M12	1	1	5	970-I40-20-102	M16	20.8	89.2	35.3	78.1	97.2	33.7	35.0	63.5	80	1.26	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-I40-25-122	M16	25.8	108.1	37.1	97.5	116.6	42.0	44.0	63.5	80	1.63	8000	
	ER32	M27	1	1	2	970-I40-32-125	M16	32.8	115.8	106.2	125.3		50.0	63.5		80	1.58	8000	
50	ER20	M12	1	1	5	970-I50-20-106	M24	20.8	93.2	35.3	82.1	101.2	33.7	35.0	97.5	80	3.12	8000	
	ER25	M20	1	1	5	970-I50-25-126	M24	25.8	112.1	37.1	101.5	120.6	42.0	44.0	97.5	80	3.75	8000	
	ER32	M27	1	1	2	970-I50-32-129	M24	32.8	119.8	110.2	129.3		50.0	97.5		80	3.36	8000	
	ER40	M30	1	1	2	970-I50-40-155	M24	40.8	138.2	130.6	149.6		63.0	97.5		80	4.94	8000	

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

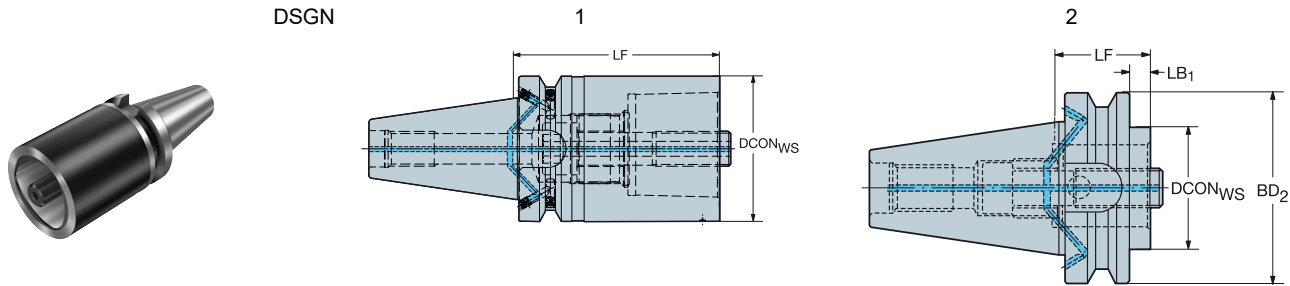


Złącze po stronie obrabiarki typu MAS-BT



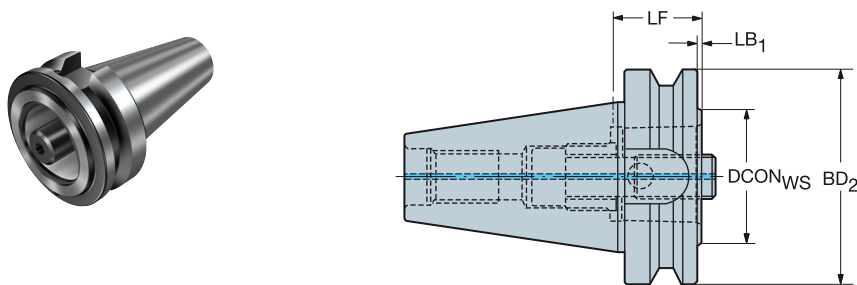
Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant Capto®

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG
30	C3	1	1	2	C3-390.55-30 030	M12	32.0	30.0	8.0	30.0	46.0	80	45.00	0.42
	C3	1	1	2	C3-390.55-30 060	M12	32.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	45.00	0.58
	C4	1	1	2	C4-390.55-30 060	M12	40.0	60.0	38.0	60.0	46.0	80	55.00	0.67
	C5	1	1	1	C5-390.55-30 080	M12	50.0	80.0	80.0			80	95.00	1.07
40	C3	7	1	2	C3-390B.55-40 030	M16	32.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	45.00	0.99
	C3	7	1	2	C3-390B.55-40 060	M16	32.0	60.0	33.0	60.0	63.0	80	45.00	1.14
	C4	7	1	2	C4-390B.55-40 030	M16	40.0	30.0	3.0	30.0	63.0	80	55.00	0.95
	C4	7	1	2	C4-390B.55-40 060	M16	40.0	60.0	33.0	60.0	63.0	80	55.00	1.21
	C5	7	1	2	C5-390B.55-40 050	M16	50.0	50.0	23.0	50.0	63.0	80	95.00	1.15
	C5	7	1	2	C5-390B.55-40 090	M16	50.0	90.0	63.0	90.0	63.0	80	95.00	1.72
	C6	7	1	1	C6-390B.55-40 075	M16	63.0	75.0	75.0			80	170.00	1.74
50	C3	7	1	2	C3-390B.58-50 040	M24	32.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	45.00	3.68
	C3	7	1	2	C3-390B.58-50 070	M24	32.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	45.00	3.80
	C4	7	1	2	C4-390B.58-50 040	M24	40.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	55.00	3.65
	C4	7	1	2	C4-390B.58-50 070	M24	40.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	55.00	3.88
	C5	7	1	2	C5-390B.58-50 040	M24	50.0	40.0	2.0	40.0	100.0	80	95.00	3.56
	C5	7	1	2	C5-390B.58-50 080	M24	50.0	80.0	42.0	80.0	100.0	80	95.00	4.09
	C6	7	1	2	C6-390B.58-50 050	M24	63.0	50.0	12.0	50.0	100.0	80	170.00	3.61
	C6	7	1	2	C6-390B.58-50 100	M24	63.0	100.0	62.0	100.0	100.0	80	170.00	4.71
	C8	7	1	2	C8-390B.58-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	70.0	100.0	80	170.00	4.12
	C8	7	1	2	C8-390B.58-50 120	M24	80.0	120.0	72.0	120.0	100.0	80	170.00	5.98
60	C10	7	1	1	C10-390B.58-50 140	M24	100.0	140.0	140.0			80	380.00	8.00
	C8	1	1	2	C8-390.58-60 120	M30	80.0	120.0	72.0	120.0	155.0	80	170.00	15.14
	C10	1	1	2	C10-390.58-60 080	M30	100.0	80.0	32.0	80.0	155.0	80	380.00	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	LB ₂	BAR	NM	KG
40	C5	1	1	C5-390.605-40 030	M16	50.0	30.0	3.0	63.0	80	95.00	0.88
50	C6	1	1	C6-390.605-50 040	M24	63.0	40.0	2.0	100.0	80	170.00	3.26
	C8	1	1	C8-390.605-50 070	M24	80.0	70.0	32.0	100.0	80	170.00	4.14

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



M1



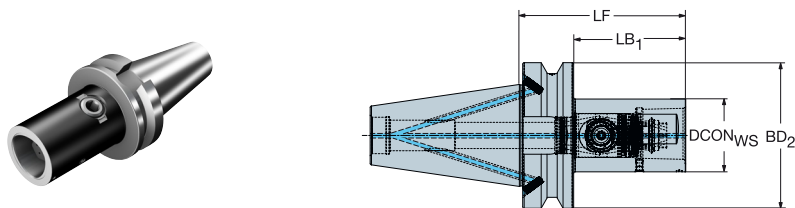
N23



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na szybko mocujące złącze Coromant Capto®

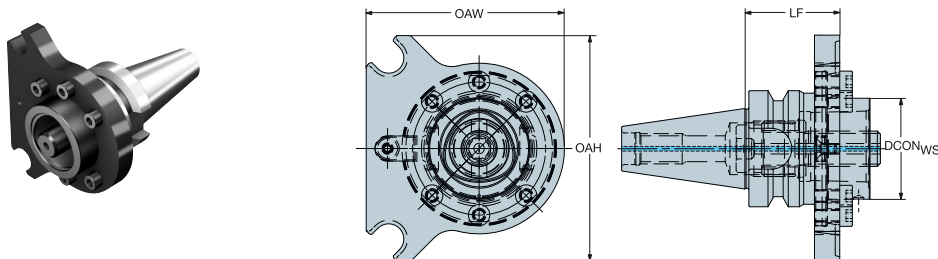
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm					BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂			
50	C5	7	1	B50-QC-C5-115	M24	50.0	115.0	76.0	100.0	80	70.00	4.55
	C6	7	1	B50-QC-C6-135	M24	63.0	135.0	96.0	100.0	80	90.00	5.49
	C8	7	1	B50-QC-C8-150	M24	80.0	150.0	111.0	100.0	80	130.00	6.91

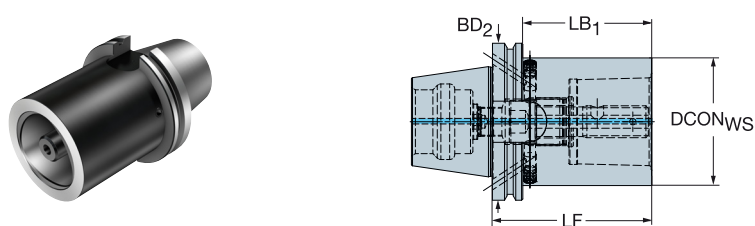
Adapter tokarski ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant Capto®

Do centrów obróbkowych typu Brother Speedio



					Wymiary, mm					BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{WS}	LF	OAW	OAH				
30	C4	1	1	C4-390.680-30 050Y	40.0	50.0	77.0	90.0	80	55	1.0	

Adapter z krótkiego stożka MAS-BT na złącze Coromant Capto®



					Wymiary, mm					BAR	NM	KG
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	170.00	4.43	

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



M1



N23



N23



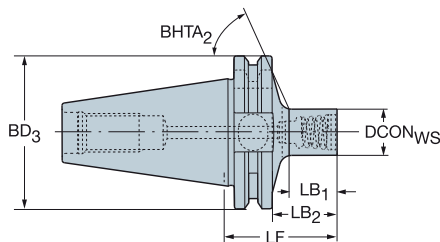
N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Coromant EH

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

DSGN

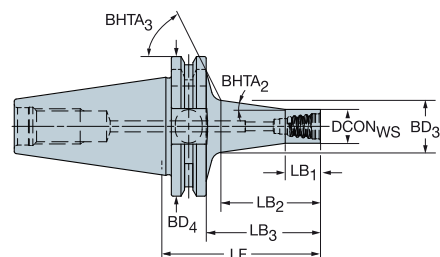
7



		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
30	E10	1	1	7	392.55EH-30 10 044	M12	9.6	44.0	13.3	22.0	46.0	65°	80	12.00	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	15.00	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	30.00	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	30.00	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	30.00	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	50.00	0.59	25000
40	E10	1	1	7	392.55EH-40 10 051	M16	9.6	51.0	13.0	24.0	63.0	67°	80	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	1.25	18000
	E25	1	1	7	392.55EH-40 25 054	M12	24.1	54.0	25.2	32.0	46.0	58°	80	65.00	0.65	25000
	E25	1	1	7	392.55EH-40 25 062	M16	24.1	62.0	26.0	35.0	63.0	65°	80	65.00	1.30	18000

DSGN

15



		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	BAR	NM	KG	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	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	12.00	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	15.00	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	30.00	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	50.00	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	65.00	1.59	18000

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



N23



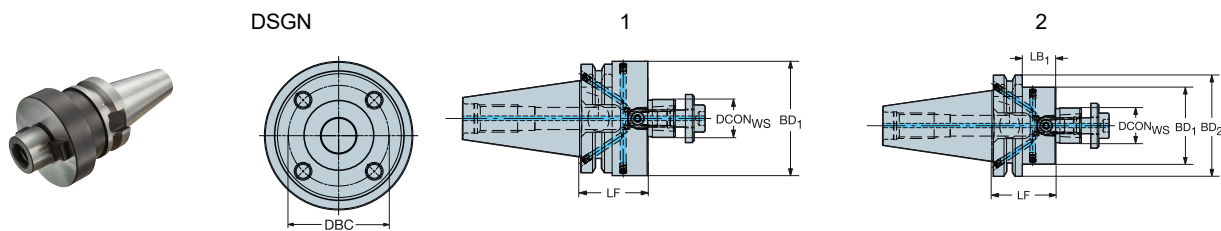
N15



N3

Adapter ze złączem MAS-BT 403 do głowic frezarskich

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

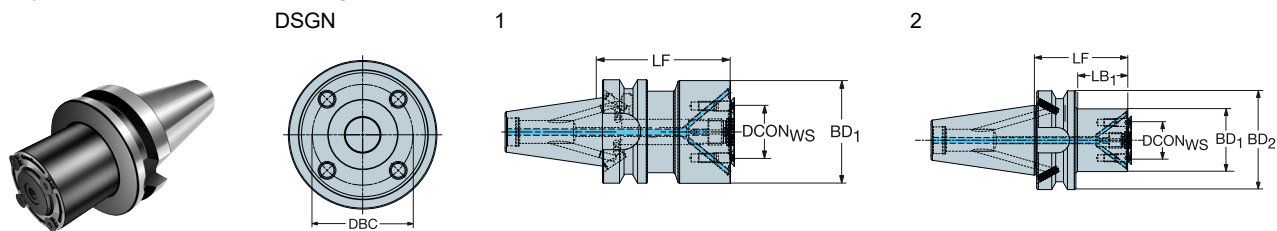


					Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX	
30	16	1	1	2	A205-30 16 035		M12	16.0	35.0	13.0	35.0	36.0	46.0	80	22.00	0.54	25000	
	22	1	1	2	A205-30 22 035		M12	22.0	35.0	11.9	35.0	42.0	46.0	80	45.00	0.63	25000	
	27	1	1	2	A205-30 27 035		M12	27.0	35.0	13.0	35.0	42.0	46.0	80	80.00	0.67	25000	
	32	1	1	1	A205-30 32 050		M12	32.0	50.0	50.0		78.0		80	180.00	1.40	25000	
40	16	7	1	2	A2B05-40 16 035		M16	16.0	35.0	8.0	35.0	36.0	63.0	80	22.00	0.96	18000	
	16	7	1	2	A2B05-40 16 100		M16	16.0	100.0	71.0	100.0	36.0	63.0	80	22.00	1.58	18000	
	22	7	1	2	A2B05-40 22 035		M16	22.0	35.0	6.0	35.0	48.0	63.0	80	45.00	1.20	18000	
	22	7	1	2	A2B05-40 22 100		M16	22.0	100.0	71.0	100.0	48.0	63.0	80	45.00	2.07	18000	
	27	7	1	2	A2B05-40 27 035		M16	27.0	35.0	6.0	35.0	48.0	63.0	80	80.00	1.26	18000	
	27	7	1	2	A2B05-40 27 100		M16	27.0	100.0	71.0	100.0	59.0	63.0	80	80.00	2.66	18000	
	32	7	1	1	A2B05-40 32 065		M16	32.0	65.0	65.0		78.0		80	180.00	2.35	18000	
	40S	7	1	1	A2B05-40 40 070	66.7	M16	40.0	70.0	70.0		87.0		80	300.00	3.08	18000	
	50	22	7	4	2	A2B05-50 22 055		M24	22.0	55.0	14.0	55.0	48.0	100.0	80	45.00	4.06	12000
22		7	1	2	A2B05-50 22 100		M24	22.0	100.0	59.0	100.0	48.0	100.0	80	45.00	4.79	12000	
27		7	1	2	A2B05-50 27 055		M24	27.0	55.0	14.0	55.0	60.0	100.0	80	80.00	4.26	12000	
27		7	1	2	A2B05-50 27 100		M24	27.0	100.0	59.0	100.0	60.0	100.0	80	80.00	5.28	12000	
32		7	1	2	A2B05-50 32 055		M24	32.0	55.0	14.0	55.0	78.0	100.0	80	180.00	4.62	12000	
32		7	1	2	A2B05-50 32 100		M24	32.0	100.0	59.0	100.0	78.0	100.0	80	180.00	6.31	12000	
40S		7	1	2	A2B05-50 40 055	66.7	M24	40.0	55.0	14.0	55.0	89.0	100.0	80	300.00	5.04	12000	
60		7	1	1	A2F05-50 60 080	101.6	M24	60.0	80.0	80.0		127.0		80	180.00	7.78	12000	

Wszystkie adaptory 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 M13

Adapter ze złączem MAS-BT na złącze trzpieniowe ze śrubami

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					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	NM	KG	RPMX
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	6.40	0.60	12000
	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	3.90	0.73	11000
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	6.40	1.18	12000
	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	3.90	1.33	11000
	X32	7	3	1	B40-X32-063-080	45.0	M16	32.0	2	80.0	80.0		63.0		80	6.40	2.28	10000

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



M1



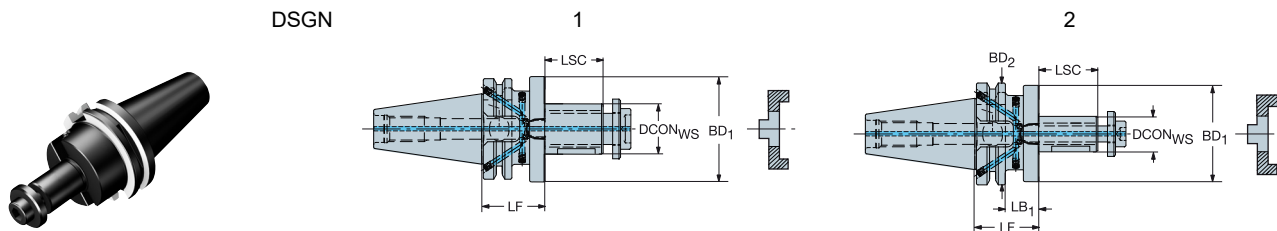
N23



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	NM	KG	RPMX
30	22	1	1	2	A208-30 22 047	M12	22.0	31	35.0	13.0	35.0	40.0	46.0	80	45.00	0.71	25000
	27	1	1	1	A208-30 27 050	M12	27.0	33	38.0	38.0		48.0		80	80.00	0.87	25000
40	22	7	1	2	A2B08-40 22 055	M16	22.0	31	43.0	12.0	43.0	40.0	63.0	80	45.00	1.35	18000
	27	7	1	2	A2B08-40 27 055	M16	27.0	33	43.0	15.0	43.0	48.0	63.0	80	80.00	1.51	18000
	32	7	1	2	A2B08-40 32 060	M16	32.0	38	46.0	18.0	46.0	58.0	63.0	80	180.00	1.86	18000
	40	7	1	1	A2B08-40 40 070	M16	40.0	41	56.0	56.0		70.0		80	300.00	2.70	18000

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



M1



N23



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze Weldon

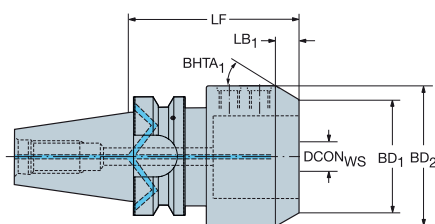
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6535-HB i DIN 1835-B

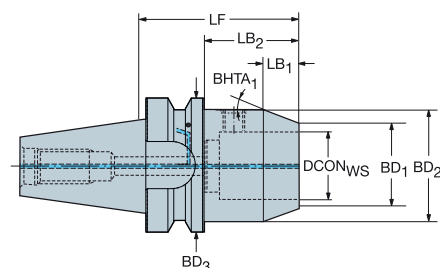


DSGN

3



6



						Wymiary, mm															
CZC _{M5}	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	NM	KG			
30	12	1	1	6	A2B20-30 12 052	M12	12.0	52.0	12.6	28.9	52.0	27.0	41.5	46.0	30°	20	12.00	0.63			
	16	1	1	3	A2B20-30 16 063	M12	16.0	63.0	12.6	63.0		33.0	47.5		30°	20	15.00	0.83			
	20	1	1	3	A2B20-30 20 063	M12	20.0	63.0	12.6	63.0		37.0	51.5		30°	20	20.00	0.87			
40	6	7	1	6	A2B20-40 06 100	M16	6.0	100.0	11.0	71.0	100.0	12.3	25.0	63.0	30°	20	3.00	1.21			
	8	7	1	6	A2B20-40 08 100	M16	8.0	100.0	11.0	71.0	100.0	15.3	28.0	63.0	30°	20	7.00	1.27			
	10	7	1	6	A2B20-40 10 100	M16	10.0	100.0	13.0	71.0	100.0	20.0	35.0	63.0	30°	20	10.00	1.44			
	12	7	1	6	A2B20-40 12 063	M16	12.0	63.0	13.0	34.0	63.0	27.0	42.0	63.0	30°	20	12.00	1.12			
	12	7	1	6	A2B20-40 12 100	M16	12.0	100.0	13.0	71.0	100.0	27.0	42.0	63.0	30°	20	12.00	1.66			
	16	7	1	6	A2B20-40 16 063	M16	16.0	63.0	13.0	34.0	63.0	33.0	48.0	63.0	30°	20	15.00	1.35			
	16	7	1	6	A2B20-40 16 100	M16	16.0	100.0	13.0	71.0	100.0	33.0	48.0	63.0	30°	20	15.00	1.84			
	20	7	1	6	A2B20-40 20 063	M16	20.0	63.0	13.0	34.0	63.0	37.0	52.0	63.0	30°	20	20.00	1.37			
	20	7	1	6	A2B20-40 20 100	M16	20.0	100.0	13.0	71.0	100.0	37.0	52.0	63.0	30°	20	20.00	1.96			
	25	7	1	6	A2B20-40 25 090	M16	25.0	90.0	13.0	61.0	90.0	44.0	59.0	63.0	30°	20	25.00	1.73			
	32	7	1	3	A2B20-40 32 100	M16	32.0	100.0	13.0	100.0		57.0	72.0		30°	20	45.00	2.40			
50	6	7	1	6	A2B20-50 06 063	M24	6.0	63.0	11.0	22.0	63.0	12.3	25.0	100.0	30°	20	3.00	3.81			
	8	7	1	6	A2B20-50 08 063	M24	8.0	63.0	11.0	22.0	63.0	15.3	28.0	100.0	30°	20	7.00	3.84			
	10	7	1	6	A2B20-50 10 070	M24	10.0	70.0	13.0	29.0	70.0	20.0	35.0	100.0	30°	20	10.00	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°	20	12.00	4.04			
	16	7	1	6	A2B20-50 16 080	M24	16.0	80.0	13.0	39.0	80.0	33.0	48.0	100.0	30°	20	15.00	4.16			
	20	7	1	6	A2B20-50 20 080	M24	20.0	80.0	13.0	39.0	80.0	37.0	52.0	100.0	30°	20	20.00	4.18			
	20	7	1	6	A2B20-50 20 100	M24	20.0	100.0	13.0	59.0	100.0	37.0	52.0	100.0	30°	20	20.00	4.58			
	25	7	1	6	A2B20-50 25 100	M24	25.0	100.0	13.0	59.0	100.0	50.0	65.0	100.0	30°	20	25.00	4.90			
	25	7	1	6	A2B20-50 25 160	M24	25.0	160.0	13.0	119.0	160.0	50.0	65.0	100.0	30°	20	25.00	6.62			
	32	7	1	6	A2B20-50 32 105	M24	32.0	105.0	12.0	64.0	105.0	58.1	72.0	100.0	30°	20	45.00	5.30			
	32	7	1	6	A2B20-50 32 160	M24	32.0	160.0	12.0	119.0	160.0	58.1	72.0	100.0	30°	20	45.00	7.20			
40	7	1	6	A2B20-50 40 115	M24	40.0	115.0	15.0	74.0	115.0	60.7	78.0	100.0	30°	20	45.00	5.60				

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

M1



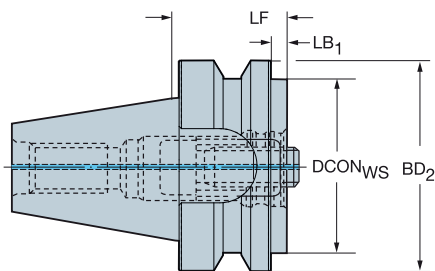
N23



N15

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze VL

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



Wymiary, mm

CZC _{MIS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	NM	KG
50	80	1	1	390.58-50 80 040	M24	80.0	40.0	2.0	100.0	20	180.00	3.63

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

M1



N23

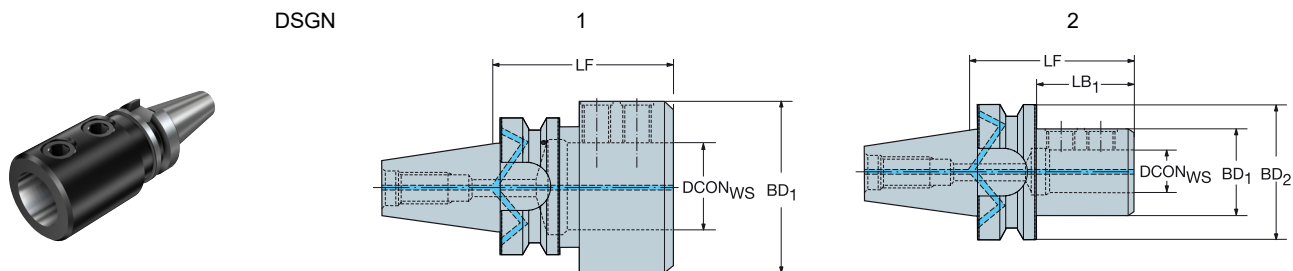


N15

L 80

Adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze ISO 9766

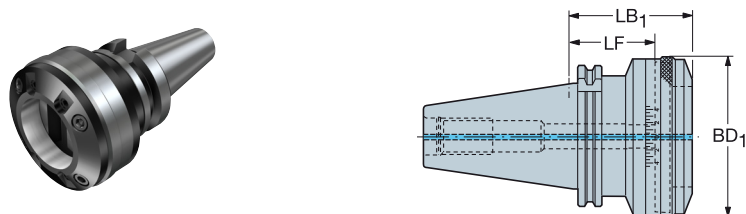
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm												
CZC _{M5}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
30	16	1	1	2	A227-30 16 080	M12	16.0	49	80.0	58.0	80.0	36.0	46.0	20	10.00	0.76	25000
	20	1	1	2	A227-30 20 080	M12	20.0	51	80.0	56.9	80.0	40.0	46.0	20	12.00	0.82	25000
	25	1	1	2	A227-30 25 085	M12	25.0	57	85.0	62.9	85.0	45.0	46.0	20	20.00	0.92	25000
	32	1	1	1	A227-30 32 090	M12	32.0	61	90.0	90.0		52.0		20	30.00	1.03	25000
40	16	7	1	2	A2B27-40 16 070	M16	16.0	49	70.0	42.0	70.0	36.0	63.0	20	10.00	1.24	18000
	20	7	1	2	A2B27-40 20 075	M16	20.0	51	75.0	48.0	75.0	40.0	63.0	20	12.00	1.32	18000
	25	7	1	2	A2B27-40 25 080	M16	25.0	57	80.0	52.0	80.0	45.0	63.0	20	20.00	1.40	18000
	32	7	1	2	A2B27-40 32 085	M16	32.0	61	85.0	57.0	85.0	52.0	63.0	20	30.00	1.51	18000
50	16	7	1	2	A2B27-50 16 080	M24	16.0	49	80.0	41.5	80.0	36.0	100.0	20	10.00	3.98	12000
	20	7	1	2	A2B27-50 20 085	M24	20.0	51	85.0	46.0	85.0	40.0	100.0	20	12.00	3.98	12000
	25	7	1	2	A2B27-50 25 090	M24	25.0	57	90.0	51.0	90.0	45.0	100.0	20	20.00	4.08	12000
	32	7	1	2	A2B27-50 32 095	M24	32.0	61	95.0	56.0	95.0	52.0	100.0	20	30.00	4.24	12000
	40	7	1	2	A2B27-50 40 105	M24	40.0	71	105.0	66.0	105.0	75.0	100.0	20	40.00	5.32	12000
50	7	1	2	A2B27-50 50 113	M24	50.0	81	113.0	74.0	113.0	75.0	100.0	20	45.00	4.96	12000	

Nastawny adapter ze złączem MAS-BT 403 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm									
CZC _{M5}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG	RPMX		
40	1	1	1	392.55277-40 01 055A	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.38	12000		
50	2	1	1	392.58277-50 02 063A	M24	98.0	63.0	87.6	106.0	20	5.79	9000		
	3	1	1	392.58277-50 03 080B	M24	136.0	80.0	90.0	140.0	20	7.36	6000		

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

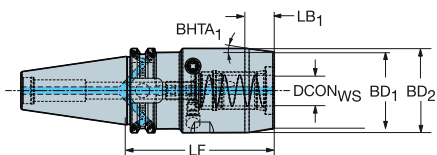


Oprawka CoroChuck™ 930 za złączem MAS-BT 403

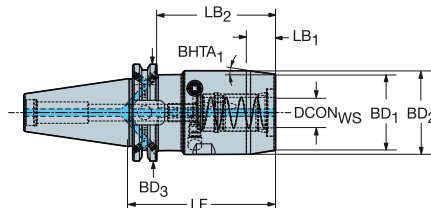
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

DSGN

3



6

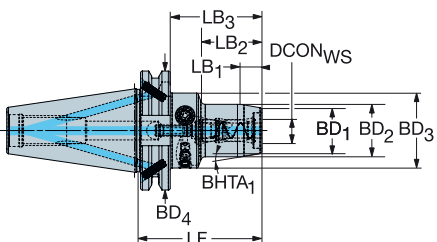


Wersja Heavy Duty

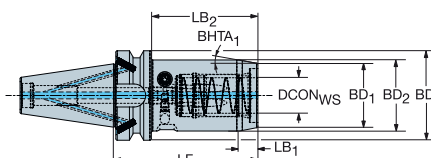
						Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX			
40	20	7	1	6	930-B40-HD-20-088	M16	20.0	51	88.0	17.8	61.0	88.0	50.0	55.0	63.0	8°	80	10.00	1.93	18000			
	25	7	1	3	930-B40-HD-25-094	M16	25.0	57	94.0	18.8	94.0		57.0	65.0		12°	80	10.00	2.39	18000			
50	20	7	1	6	930-B50-HD-20-102	M24	20.0	51	102.0	17.8	64.0	102.0	50.0	55.0	100.0	8°	80	10.00	4.68	12000			
	25	7	1	6	930-B50-HD-25-106	M24	25.0	57	106.0	18.8	68.0	106.0	57.0	65.0	100.0	12°	80	10.00	5.15	12000			
	32	7	1	6	930-B50-HD-32-096	M24	32.0	61	96.0	18.8	58.0	96.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	10.00	5.23	12000			
	32	7	1	6	930-B50-HD-32-185	M24	32.0	61	185.0	18.8	147.0	185.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	10.00	8.34	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	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX	
30	6	1	1	6	930-B30-S-06-048	M12	6.0	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.00	0.55	25000	
	8	1	1	6	930-B30-S-08-048	M12	8.0	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.00	0.56	25000	
	10	1	1	6	930-B30-S-10-048	M12	10.0	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.00	0.55	25000	
	12	1	1	10	930-B30-S-12-082	M12	12.0	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46.0	10°	80	8.00	0.75	25000	
40	20	1	1	6	930-B30-S-20-088	M12	20.0	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.00	0.93	25000	
	6	7	1	10	930-B40-S-06-075	M16	6.0	37	75.0	11.3	30.2	48.0	75.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.21	18000	
	8	7	1	10	930-B40-S-08-075	M16	8.0	37	75.0	11.3	30.2	48.0	75.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.23	18000	
	10	7	1	10	930-B40-S-10-080	M16	10.0	41	80.0	11.3	34.2	53.0	80.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	8.00	1.27	18000	
	12	7	1	10	930-B40-S-12-085	M16	12.0	46	85.0	11.3	38.2	58.0	85.0	27.9	32.0	50.0	63.0	10°	80	8.00	1.45	18000	
	20	7	1	10	930-B40-S-20-094	M16	20.0	51	94.0	16.0	49.2	67.0	94.0	37.9	42.0	50.0	63.0	7°	80	8.00	1.62	18000	
	25	7	1	6	930-B40-S-25-102	M16	25.0	57	102.0	12.9	74.0		102.0	45.0	50.0		63.0	11°	80	8.00	1.86	18000	
	50	20	7	1	10	930-B50-S-20-108	M24	20.0	51	108.0	16.0	49.2	70.0	108.0	37.9	42.0	50.0	100.0	7°	80	8.00	4.35	12000
		25	7	1	6	930-B50-S-25-114	M24	25.0	57	114.0	12.9	73.5		114.0	45.0	50.0		100.0	11°	80	8.00	4.59	12000

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



M1



N23



N6



N15

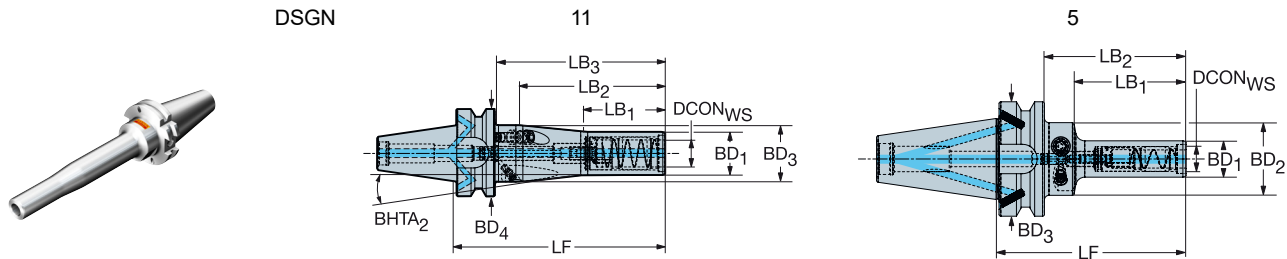


N4

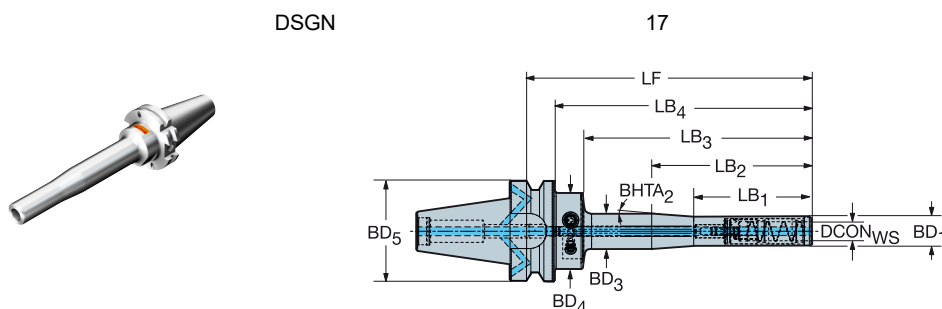
Oprawka CoroChuck™ 930 za złączem MAS-BT 403

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Wersja Pencil



					Wymiary, mm																		
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX	
30	6	1	1	11	930-B30-P-08-088	M12	6.0	37	88.0	45.8	52.1	66.0	88.0	14.5	14.5	40.0	46.0	0°	80	8.00	0.62	25000	
	8	1	1	5	930-B30-P-08-088	M12	8.0	37	88.0	45.8	66.0	88.0		17.5	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.59	25000	
	10	1	1	5	930-B30-P-10-098	M12	10.0	41	98.0	55.8	76.0	98.0		20.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.63	25000	
	10	1	1	5	930-B30-P-10-138	M12	10.0	41	138.0	95.8	116.0	138.0		20.0	40.0	46.0		0°	80	8.00	0.73	25000	
	12	1	1	11	930-B30-P-12-103	M12	12.0	46	103.0	60.8	66.4	81.0	103.0	22.0	22.0	40.0	46.0	0°	80	8.00	0.71	25000	
12	1	1	11	930-B30-P-12-138	M12	12.0	46	138.0	95.8	101.4	116.0	138.0	22.0	22.0	40.0	46.0	0°	80	8.00	0.81	25000		
40	8	7	1	5	930-B40-P-08-095	M16	8.0	37	95.0	45.8	65.5	95.0		17.5	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.20	18000	
	10	7	1	5	930-B40-P-10-105	M16	10.0	41	105.0	55.8	75.5	105.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.24	18000	
	10	7	1	5	930-B40-P-10-145	M16	10.0	41	145.0	95.8	115.5	145.0		20.0	40.0	63.0		0°	80	8.00	1.34	18000	
	12	7	1	11	930-B40-P-12-110	M16	12.0	46	110.0	60.8	66.4	83.0	110.0	22.0	22.0	40.0	63.0	0°	80	8.00	1.32	18000	
	12	7	1	11	930-B40-P-12-145	M16	12.0	46	145.0	95.8	101.4	118.0	145.0	22.0	22.0	40.0	63.0	0°	80	8.00	1.47	18000	
20	7	1	11	930-B40-P-20-153	M16	20.0	51	153.0	60.0	108.0	126.0	153.0	32.0	32.0	42.0	63.0	6°	80	8.00	1.84	18000		



					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 ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX	
30	12	1	1	17	930-B30-P-12-188	M12	12.0	46	188.0	50.0	75.0	151.1	166.0	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	8.00	1.10	25000	
40	12	7	1	17	930-B40-P-12-195	M16	12.0	46	195.0	50.0	75.0	151.1	168.0	22.0	26.0	40.0	46	4°	80	8.00	1.72	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

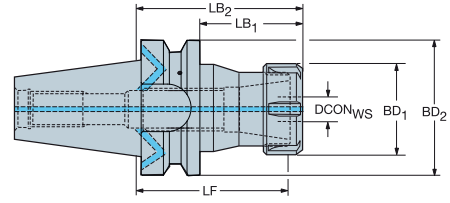
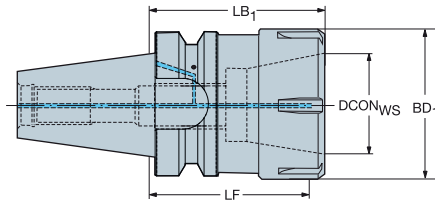
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

DSGN

1

2



						Wymiary, mm											
CZC _{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	A2B14-30 11 050	M12	11.4	43.7	26.9	50.0	19.0	46.0	80	0.43	25000		
	ER16	1	1	2	A214-30 16 080	M12	17.0	69.7	56.9	80.0	28.0	46.0	80	0.59	25000		
	ER16	1	1	2	A214-30 16 100	M12	17.0	89.7	76.9	100.0	28.0	46.0	80	0.68	25000		
	ER16	1	1	2	A214-30 16 130	M12	17.0	119.7	106.9	130.0	28.0	46.0	80	0.81	25000		
	ER16	1	1	2	A2B14-30 16 050	M12	17.0	39.7	26.9	50.0	27.7	46.0	80	0.46	25000		
	ER20	1	1	2	A214-30 20 090	M12	21.0	78.8	66.9	90.0	34.0	46.0	80	0.73	25000		
	ER20	1	1	2	A214-30 20 130	M12	21.0	118.8	106.9	130.0	34.0	46.0	80	0.99	25000		
	ER20	1	1	2	A2B14-30 20 050	M12	21.0	38.8	26.9	50.0	34.0	46.0	80	0.48	25000		
	ER25	1	1	2	A214-30 25 100	M12	26.0	88.3	76.9	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	38.9	62.0	42.0	46.0	80	0.58	25000		
	ER32	1	1	1	A214-30 32 070	M12	33.0	57.3	70.0			50.0	80	0.70	25000		
	ER32	1	1	1	A214-30 32 130	M12	33.0	117.3	130.0			50.0	80	1.25	25000		
	40	ER16	7	1	2	A2B14-40 16 070	M16	17.0	59.7	41.0	70.0	28.0	63.0	80	1.10	18000	
ER16		7	1	2	A2B14-40 16 100	M16	17.0	89.7	71.0	100.0	28.0	63.0	80	1.25	18000		
ER20		7	1	2	A2B14-40 20 070	M16	21.0	58.8	41.0	70.0	34.0	63.0	80	1.15	18000		
ER20		7	1	2	A2B14-40 20 100	M16	21.0	88.8	71.0	100.0	34.0	63.0	80	1.33	18000		
ER25		7	1	2	A2B14-40 25 070	M16	26.0	58.3	41.0	70.0	42.0	63.0	80	1.22	18000		
ER25		7	1	2	A2B14-40 25 100	M16	26.0	88.3	71.0	100.0	42.0	63.0	80	1.50	18000		
ER32		7	1	2	A2B14-40 32 070	M16	33.0	57.3	41.0	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	29.0	70.0	34.0	100.0	80	3.80	12000		
	ER20	7	1	2	A2B14-50 20 100	M24	21.0	88.8	59.0	100.0	34.0	100.0	80	4.11	12000		
	ER25	7	1	2	A2B14-50 25 070	M24	26.0	58.3	29.0	70.0	42.0	100.0	80	3.88	12000		
	ER25	7	1	2	A2B14-50 25 100	M24	26.0	88.3	59.0	100.0	42.0	100.0	80	4.26	12000		
	ER32	7	1	2	A2B14-50 32 070	M24	33.0	57.3	28.6	70.0	50.0	100.0	80	3.84	12000		
	ER32	7	1	2	A2B14-50 32 100	M24	33.0	87.3	59.0	100.0	50.0	100.0	80	4.26	12000		
	ER40	7	1	2	A2B14-50 40 080	M24	41.0	65.3	39.0	80.0	63.0	100.0	80	4.04	12000		

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

M1



N23

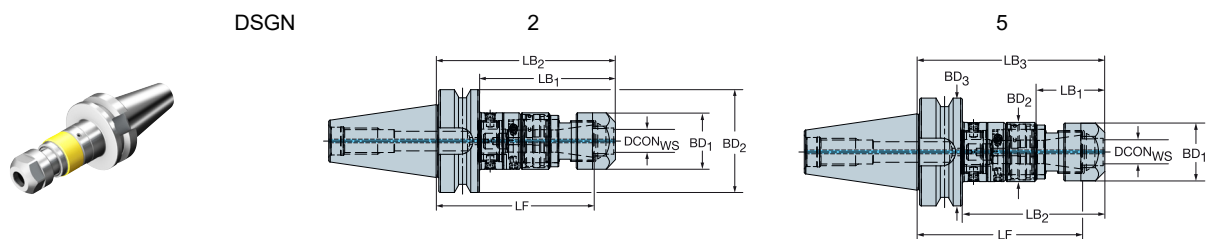


N15

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	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX
30	ER11	M5	1	1	5	970-B30-11-082	M12	11.3	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	M12	20.8	92.2	35.3	78.1	100.2	33.7	35.0	46.0	80	0.83	8000
	ER25	M20	1	1	5	970-B30-25-125	M12	25.8	111.1	37.1	97.6	119.6	42.0	44.0	46.0	80	1.19	8000
40	ER20	M12	1	1	5	970-B40-20-110	M16	20.8	97.2	35.3	78.1	105.2	33.7	35.0	63.0	80	1.42	8000
	ER25	M20	1	1	5	970-B40-25-130	M16	25.8	116.1	37.1	97.6	124.6	42.0	44.0	63.0	80	1.78	8000
	ER32	M27	1	1	2	970-B40-32-133	M16	32.8	123.8	106.3	133.3		50.0	63.0		80	1.74	8000
50	ER20	M12	1	1	5	970-B50-20-125	M24	20.8	112.2	35.3	82.1	120.2	33.7	35.0	100.0	80	4.09	8000
	ER25	M20	1	1	5	970-B50-25-145	M24	25.8	131.1	37.1	101.6	139.6	42.0	44.0	100.0	80	4.47	8000
	ER32	M27	1	1	2	970-B50-32-148	M24	32.8	138.8	110.3	148.3		50.0	100.0		80	4.33	8000
	ER40	M30	1	1	2	970-B50-40-174	M24	40.8	157.2	130.6	168.6		63.0	100.0		80	5.90	8000

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

M1



N23

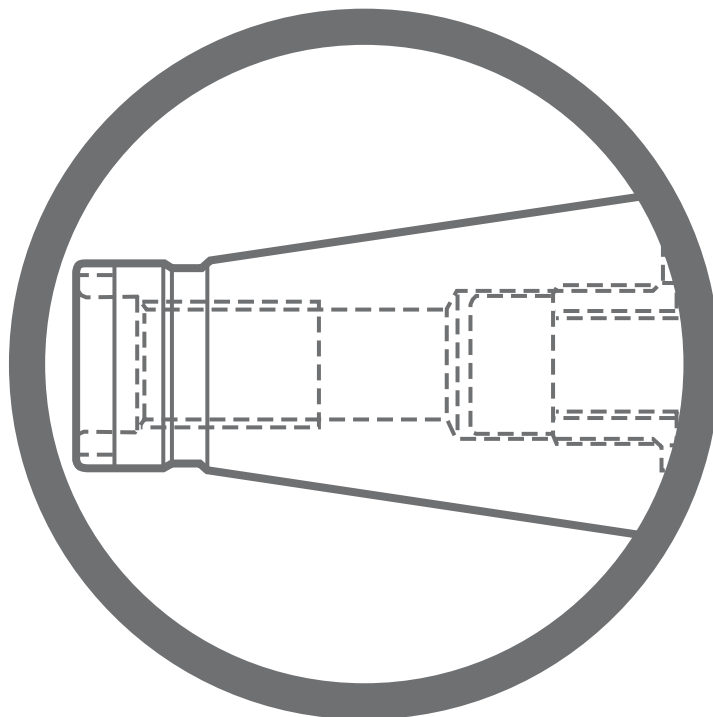


N15

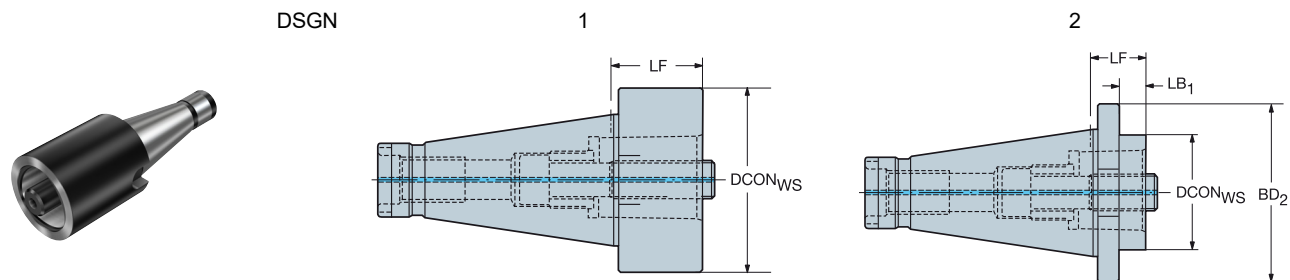


N5

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	NM	KG
40	C3	1	1	2	C3-390.00-40 030	M16	32.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	45.00	0.86
	C4	1	1	2	C4-390.00-40 030	M16	40.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	55.00	0.09
	C4	1	1	2	C4-390.00-40 060	M16	40.0	60.0	48.4	60.0	63.0	80	55.00	1.13
	C5	1	1	2	C5-390.00-40 030	M16	50.0	30.0	18.4	30.0	63.0	80	95.00	0.90
	C6	1	1	1	C6-390.00-40 075	M16	63.0	75.0	75.0			80	170.00	1.87
	50	C3	1	1	2	C3-390.00-50 030	M24	32.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	45.00
C3		1	1	2	C3-390.00-50 060	M24	32.0	60.0	44.8	60.0	97.5	80	45.00	2.89
C4		1	1	2	C4-390.00-50 030	M24	40.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	55.00	2.79
C4		1	1	2	C4-390.00-50 060	M24	40.0	60.0	44.8	60.0	97.5	80	55.00	3.01
C5		1	1	2	C5-390.00-50 030	M24	50.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	95.00	2.76
C5		1	1	2	C5-390.00-50 070	M24	50.0	70.0	54.8	70.0	97.5	80	95.00	3.28
C6		1	1	2	C6-390.00-50 030	M24	63.0	30.0	14.8	30.0	97.5	80	170.00	2.72
C6		1	1	2	C6-390.00-50 080	M24	63.0	80.0	64.8	80.0	97.5	80	170.00	3.82
C8		1	1	2	C8-390.00-50 070	M24	80.0	70.0	54.8	70.0	97.5	80	170.00	3.98
C8		1	1	2	C8-390.00-50 120	M24	80.0	120.0	104.8	120.0	97.5	80	170.00	5.84

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

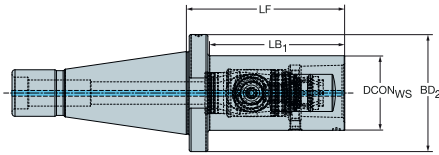


N23



N15

Adapter ze złączem DIN 2080 na szybko mocujące złącze Coromant Capto®



				Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	BAR	NM	KG
40	C5	1	1	DN40-QC-C5-095	M16	50.0	95.0	83.4	62.8	80	70.00	1.70
50	C8	1	1	DN50-QC-C8-140	M24	80.0	140.0	124.8	97.3	80	130.00	6.30

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

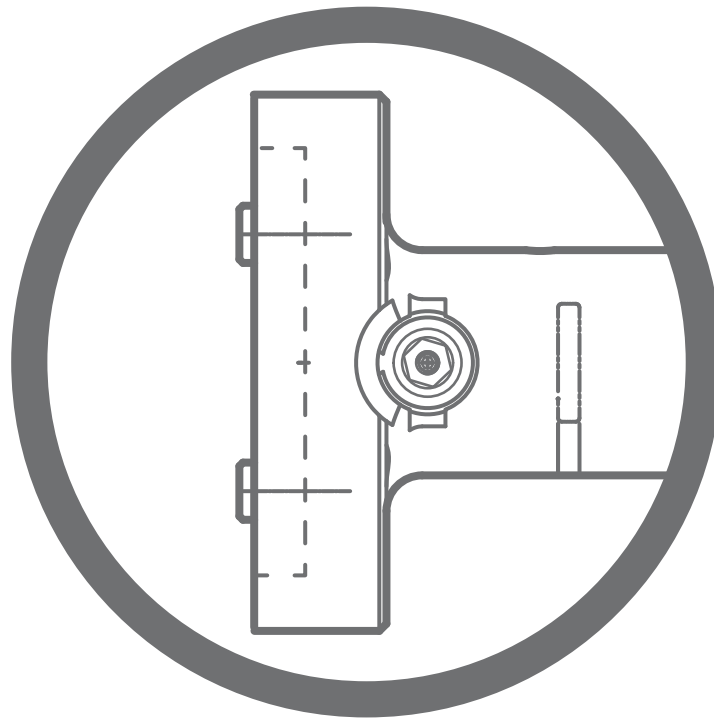


N23

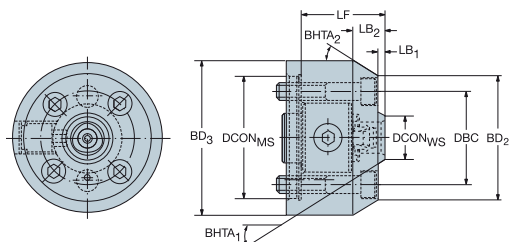


N15

Złącze po stronie obrabiarki typu DIN 2079

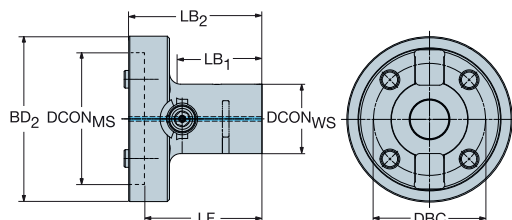


Adapter ze złączem ISO 2079 na złącze Coromant Capto®



		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BHTA ₂	NM	KG
40	C3	C3-390.34705-40 060	88.8	66.7	32.0	60.0	5.0	22.3	90.0	110.0	30°	30°	35.00	3.99
	C4	C4-390.34705-40 070	88.8	66.7	40.0	70.0	5.0	22.3	90.0	110.0	30°	30°	15.00	5.00

Adapter ze złączem DIN 2079 na szybko mocujące złącze Coromant Capto®



		Wymiary, mm													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BAR	NM	KG	
40	C5	1	1	SI40-QC-C5-090	88.8	66.7	50.0	90.0	70.0	102.0	110.0	80	70.00	2.30	
50	C6	1	1	SI50-QC-C6-105	128.5	101.6	63.0	105.0	74.0	121.0	150.0	80	90.00	5.00	
	C8	3	1	SI50-QC-C8-135	128.5	101.6	80.0	135.0	104.0	151.0	150.0	80	130.00	6.89	

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

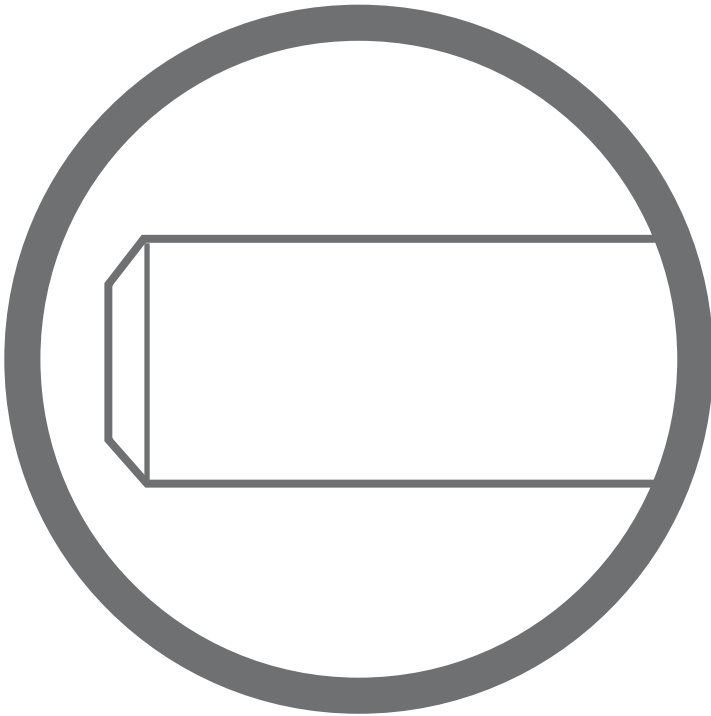


N23



N15

Chwyt cylindryczny po stronie obrabiarki



J

K

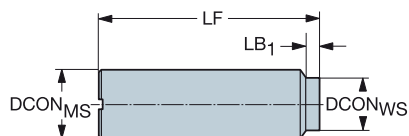
L

M

N

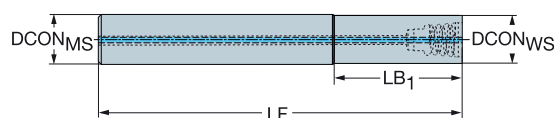
Adapter z chwytym cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek stalowy

					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX	
10	E10	1	1	E10-A10-SS-075	10.0	9.6	54	75.0	20.0	80	12.00	0.09	40000	
12	E12	1	1	E12-A12-SS-100	12.0	11.6	77	100.0	22.0	80	15.00	0.14	31000	
16	E10	1	1	E10-A16-SS-065	16.0	9.6	57	65.0	5.0	80	12.00	0.14	40000	
	E12	1	1	E12-A16-SS-065	16.0	11.6	58	65.0	5.0	80	15.00	0.15	40000	
20	E16	1	1	E16-A20-SS-070	20.0	15.4	63	70.0	5.0	80	30.00	0.26	40000	
	E16	1	1	E16-A20-SS-110	20.0	15.4	83	110.0	25.0	80	30.00	0.33	40000	
	E20	1	1	E20-A20-SS-120	20.0	19.2	89	120.0	30.0	80	50.00	0.38	34000	
25	E20	1	1	E20-A25-SS-080	25.0	19.2	73	80.0	5.0	80	50.00	0.39	40000	
	E25	1	1	E25-A25-SS-140	25.0	24.1	99	140.0	40.0	80	65.00	0.63	25000	
32	E25	1	1	E25-A32-SS-080	32.0	24.1	73	80.0	5.0	80	65.00	0.62	40000	



Trzonek z ciężkiego metalu

					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR	KG	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



N23



N6



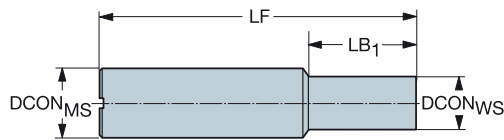
N15



N3

Adapter z chwytym cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek węglkowy

				Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX
10	E10	1	1	E10-A10-SE-100	10.0	9.6	49	100.0	50.0	80	12.00	0.15	35000
12	E12	1	1	E12-A12-SE-100	12.0	11.6	51	100.0	48.0	80	15.00	0.20	40000
16	E16	1	1	E16-A16-SE-135	16.0	15.4	54	135.0	80.0	80	30.00	0.44	27000
20	E20	1	1	E20-A20-SE-095	20.0	19.2	56	95.0	38.0	80	50.00	0.46	40000
	E20	1	1	E20-A20-SE-180	20.0	19.2	69	180.0	110.0	80	50.00	0.82	20000
25	E25	1	1	E25-A25-SE-200	25.0	24.1	79	200.0	120.0	80	65.00	1.36	19000

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



N23



N6



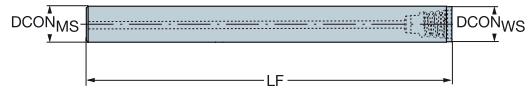
N15



N3

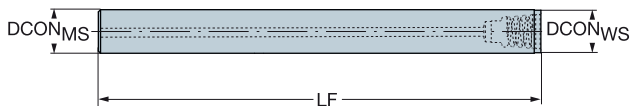
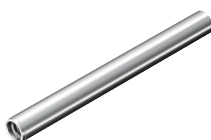
Adapter z chwytaniem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja prosta



Trzonek stalowy, podwymiarowy (G)

				Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR	KG	RPMX
9	E10	1	1	EH10-A09.7-SS-080	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10	40000
11	E12	1	1	EH12-A11.7-SS-085	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12	40000
15	E16	1	1	EH16-A15.7-SS-100	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24	40000
19	E20	1	1	EH20-A19.7-SS-120	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38	40000
24	E25	1	1	EH25-A24.7-SS-135	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56	40000



Trzonek z ciężkiego metalu, podwymiarowy (G)

				Wymiary, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR	NM	KG	RPMX
9	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	9.7	9.6	117	120.0	80	0.20	19000	
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	12.00	0.17	23000
11	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	11.7	11.6	132	135.0	80	0.29	17000	
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	15.00	0.25	23000
15	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	15.7	15.4	156	160.0	80	0.61	15000	
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	30.00	0.51	19000
19	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	19.7	19.2	196	200.0	80	1.15	12000	
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	50.00	0.91	19000
24	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	24.7	24.1	231	235.0	80	1.99	10500	
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	65.00	1.58	14000

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



N23



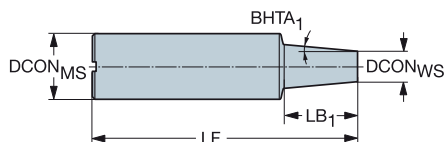
N15



N3

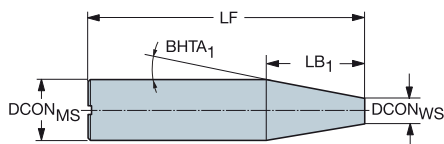
Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant EH

Wersja stożkowa



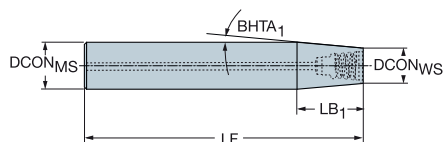
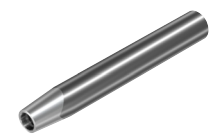
Trzonek stalowy

		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX
16	E10	1	1	E10-A16-CS-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	12.00	0.24	16000
	E10	1	1	E10-A16-CS-160	16.0	9.6	108	160.0	50.0	1°	80	12.00	0.24	12000
	E12	1	1	E12-A16-CS-140	16.0	11.6	115	140.0	25.1	5°	80	15.00	0.25	16000
20	E12	1	1	E12-A16-CS-170	16.0	11.6	108	170.0	60.0	1°	80	15.00	0.30	12000
	E16	1	1	E16-A20-CS-190	20.0	15.4	112	190.0	75.0	1°	80	30.00	0.49	13000
25	E16	1	1	E16-A25-CS-170	25.0	15.4	115	170.0	54.9	5°	80	30.00	0.66	18000
32	E10	1	1	E10-A32-CS-250	32.0	9.6	186	250.0	63.5	10°	80	12.00	1.39	10000
	E12	1	1	E12-A32-CS-250	32.0	11.6	192	250.0	57.8	10°	80	15.00	1.50	10000
	E20	1	1	E20-A32-CS-180	32.0	19.2	107	180.0	73.2	5°	80	50.00	1.06	20000
E25	1	1	E25-A32-CS-200	32.0	24.1	154	200.0	45.1	5°	80	65.00	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	27000
25	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70	19000



Trzonek węglkowy

		Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX
16	E10	1	1	EH10-A16-CE-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80		0.41	36000
	E12	1	1	EH12-A16-CE-165	16.0	11.6	139	165.0	25.1	5°	80		0.50	23000
	E10	1	1	E10-A16-CE-155	16.0	9.6	52	155.0	100.0	1°	80	12.00	0.34	22000
	E12	1	1	E12-A16-CE-150	16.0	11.6	58	150.0	90.0	1°	80	15.00	0.39	23000
20	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80		0.78	27000
	E16	1	1	E16-A20-CE-175	20.0	15.4	55	175.0	118.0	1°	80	30.00	0.72	22000
25	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	50.00	1.05	23000
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	50.00	1.08	19000
32	E20	1	1	EH20-A32-CE-175	32.0	19.2	101	175.0	73.2	5°	80	50.00	1.78	21000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-190	32.0	24.1	144	190.0	45.1	5°	80	65.00	2.07	20000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-215	32.0	24.1	169	215.0	45.1	5°	80	65.00	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



N23



N6



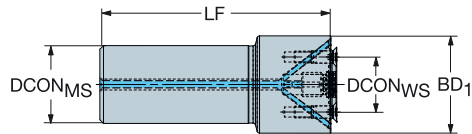
N15



N3

Adapter z chwytym 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	NM	KG	RPMX
25	X10	1	3	CY25-X10-032-090	25.0	22.0	10.0	57	90.0	32.0	80	6.40	0.42	12000
	X22	1	3	CY25-X22-040-090	25.0	32.0	22.0	57	90.0	40.0	80	3.90	0.53	11000
32	X22	1	3	CY32-X22-040-095	32.0	32.0	22.0	61	95.0	40.0	80	3.90	0.71	11000



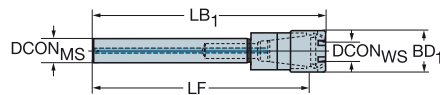
N23



N15

Oprawka na tuleje zaciskowe ER z chwytym cylindrycznym

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



					Wymiary, mm								(BAR)	(KG)
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



M1



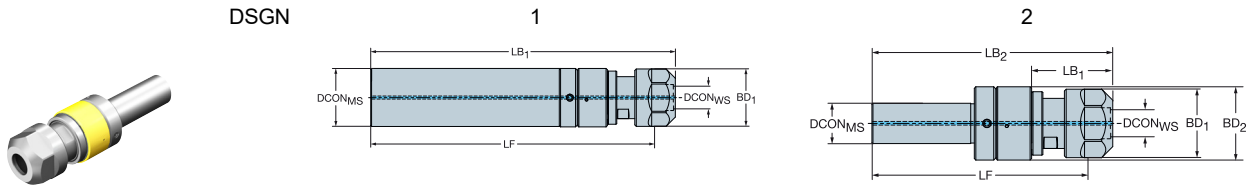
N23



N15

Oprawka zaciskowa CoroChuck™ 970 z chwytem cylindrycznym

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

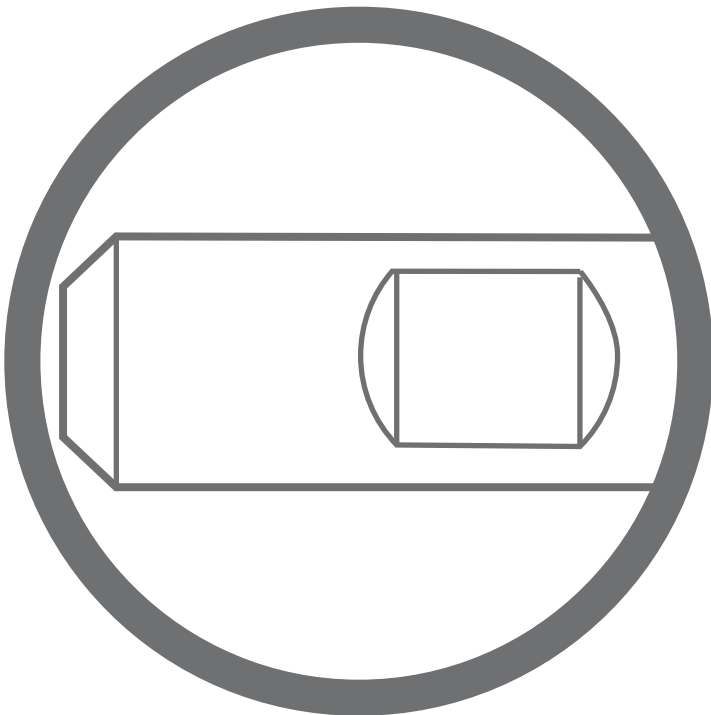


						Wymiary, mm											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	KG	RPMX
12	ER8	M3	1	1	1	970-CY12-8-052	12.0	8.5	70	94.0	100.0	12.0	12.0	60	0.12	8000	
16	ER11	M5	1	1	2	970-CY16-11-052	16.0	11.3	44	91.5	25.2	96.4	18.7	23.5	80	0.16	8000
20	ER20	M12	1	1	2	970-CY20-20-069	20.0	20.8	50	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



J

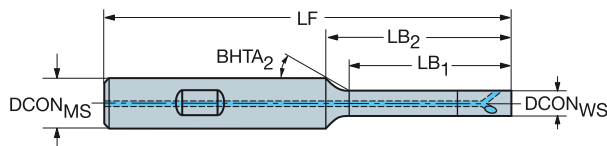
K

L

M

N

Adapter z chwytu Weldon na złącze CoroMill® 327



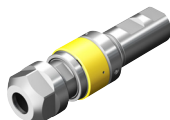
		Wymiary, mm														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BHTA ₂	BAR	NM	KG	RPMX
12	06	1	1	327-12B15SC-06	12.0	6.0	46	70.5	11.5	17.2	6.0	30°	20	1.80	0.07	40000
	06	1	1	327-12B21EC-06	12.0	6.0	46	76.5	17.5	23.2	6.0	30°	20	1.80	0.13	40000
	06	1	1	327-12B30EC-06	12.0	6.0	46	86.5	26.5	32.2	6.0	30°	20	1.80	0.13	40000
	06	1	1	327-12B42EC-06	12.0	6.0	46	96.5	38.5	44.2	6.0	30°	20	1.80	0.13	40000
16	09	1	1	327-16B18SC-09	16.0	9.0	49	74.3	12.2	18.8	9.0	30°	20	4.30	0.19	40000
	12	1	1	327-16B24SC-12	16.0	12.0	49	74.3	18.3	22.3	12.0	30°	20	6.50	0.10	40000
	09	1	1	327-16B32EC-09	16.0	9.0	49	94.3	26.2	32.8	9.0	30°	20	4.30	0.27	40000
	09	1	1	327-16B45EC-09	16.0	9.0	49	104.3	39.2	45.8	9.0	30°	20	4.30	0.20	40000
	09	1	1	327-16B64EC-09	16.0	9.0	49	124.3	58.2	64.8	9.0	30°	20	4.30	0.30	40000
	12	1	1	327-16B42EC-12	16.0	12.0	49	94.3	36.3	40.3	12.0	30°	20	6.50	0.28	40000
	12	1	1	327-16B60EC-12	16.0	12.0	49	124.3	54.3	58.3	12.0	30°	20	6.50	0.34	35000
	12	1	1	327-16B85EC-12	16.0	12.0	49	154.3	79.3	83.3	12.0	30°	20	6.50	0.39	30000
	14	1	1	327-16B42EC-14	16.0	14.3	49	93.5	35.5	37.5	14.3	30°	20	6.50	0.30	40000
	14	1	1	327-16B60EC-14	16.0	14.3	49	123.5	53.5	55.5	14.3	30°	20	6.50	0.37	35000
	14	1	1	327-16B85EC-14	16.0	14.3	49	153.5	78.5	80.5	14.3	30°	20	6.50	0.47	27000
20	14	1	1	327-20B35SC-14	20.0	14.3	51	93.5	28.5	33.2	14.0	30°	20	6.50	0.28	40000

S = Trzonek stalowy

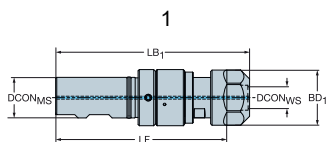
E = Trzonek węglkowy

Oprawka CoroChuck™ 970 z chwytym Weldon

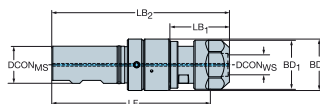
Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodnie z DIN 6499-B



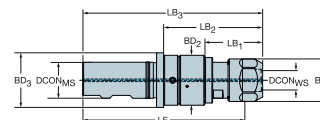
DSGN



2



5



		Wymiary, mm																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR	KG	RPMX
16	ER11	M5	1	1	2	970-WE16-11-052	16.0	11.3	44	91.5	25.2	96.4		18.7	23.5		80	0.18	8000
20	ER11	M5	1	1	5	970-WE20-11-052	20.0	11.3	50	97.8	25.2	48.6	102.7	18.7	23.5	28.5	80	0.22	8000
	ER20	M12	1	1	2	970-WE20-20-069	20.0	20.8	50	106.5	40.3	119.5		33.7	34.6		80	0.44	8000
25	ER11	M5	1	1	5	970-WE25-11-052	25.0	11.3	50	97.8	25.2	48.6	102.7	18.7	23.5	28.5	80	0.30	8000
	ER20	M12	1	1	2	970-WE25-20-069	25.0	20.8	50	106.5	40.1	119.5		33.7	34.6		80	0.47	8000
	ER25	M20	1	1	2	970-WE25-25-088	25.0	25.8	50	125.4	42.2	138.9		41.7	44.0		80	0.84	8000
	ER40	M30	1	1	1	970-WE25-40-117	25.0	40.8	50	151.4	167.9			63.0			80	2.10	8000
40	ER50	M48	1	1	5	970-WE40-50-164	40.0	52.0	70	211.8	78.5	134.8	234.3	78.0	80.0	86.0	80	5.20	8000

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



M1



N23

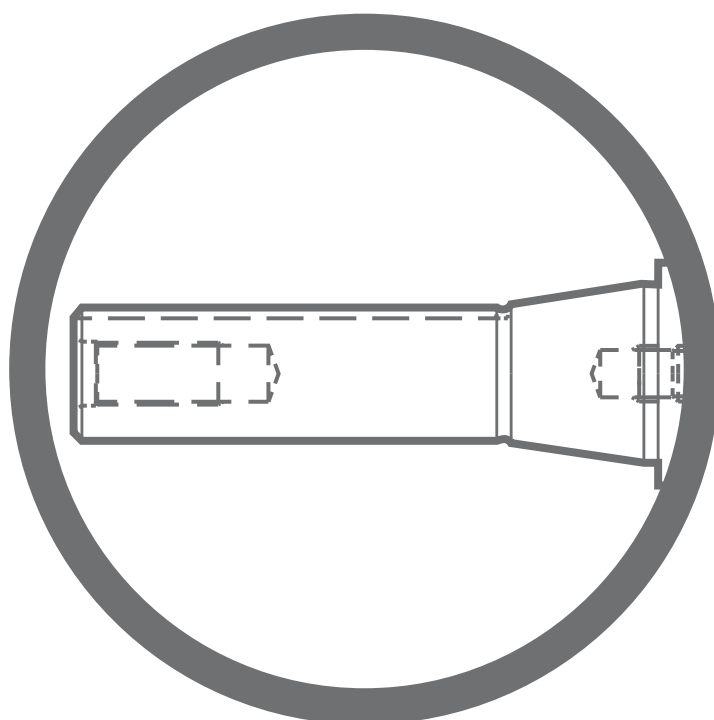


N15

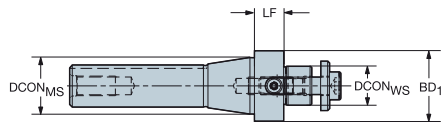


N5

Złącze Bridgeport po stronie obrabiarki



Trzpień frezarski ze złączem R8 (Bridgeport)



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{WS}	LF	BD ₁	NM	KG	RPMX
R8	22	392.R8.05-22 020	22.0	20.0	40.0	45.00	0.67	10000

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



M1

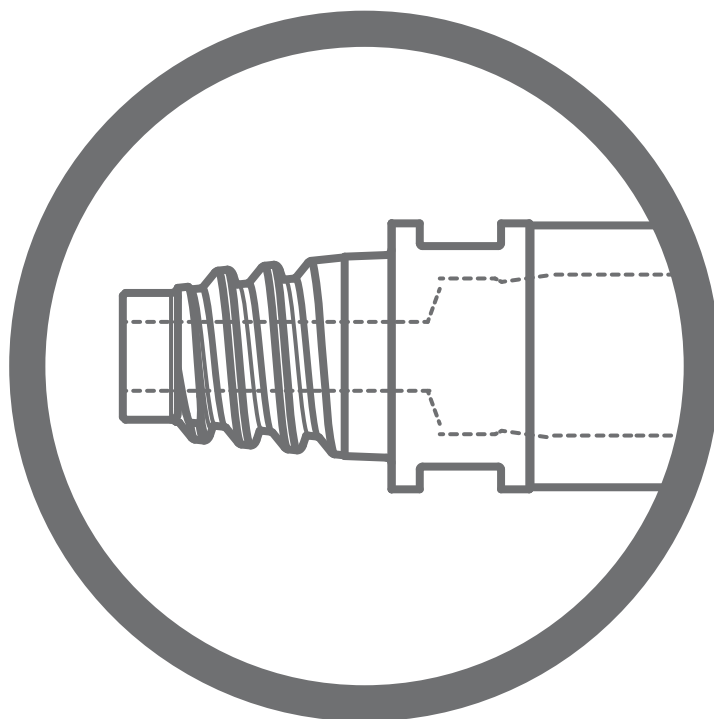


N23

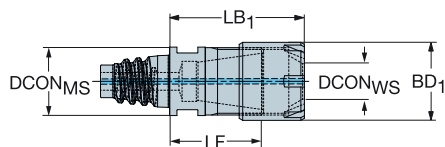


N15

Złącze po stronie obrabiarki typu Coromant EH

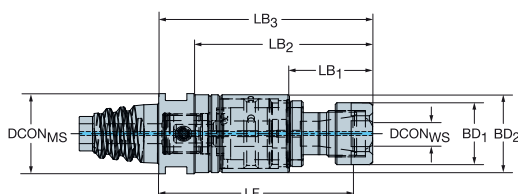
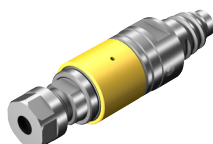


Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem Coromant EH



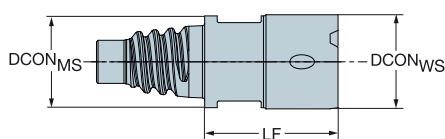
					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG	RPMX
E12	ER8	1	1	ER-EH12-08-024	11.7	8.5	18.0	24.0	12.0	80	0.03	40000
E16	ER11	1	1	ER-EH16-11-028	15.5	11.4	20.5	28.0	16.0	80	0.04	40000
E20	ER16	1	1	ER-EH20-16-038	19.3	17.0	26.5	38.0	22.0	80	0.08	40000
E25	ER20	1	1	ER-EH25-20-042	24.2	21.0	30.5	42.0	28.0	80	0.12	32000

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	RPMX
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	8000

Adapter ze złączem Coromant EH na złącze CoroMill® 327



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR	NM	KG	RPMX		
E10	09	1	3	327-EH10-09-015	9.7	9.0	15.0	10.0	20	4.30	0.02	40000		
E12	12	1	3	327-EH12-12-017	11.7	12.0	17.0	12.0	20	6.50	0.02	40000		
	14	1	3	327-EH12-14-017	11.7	14.3	17.0	14.3	20	6.50	0.01	40000		

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



N23



N6

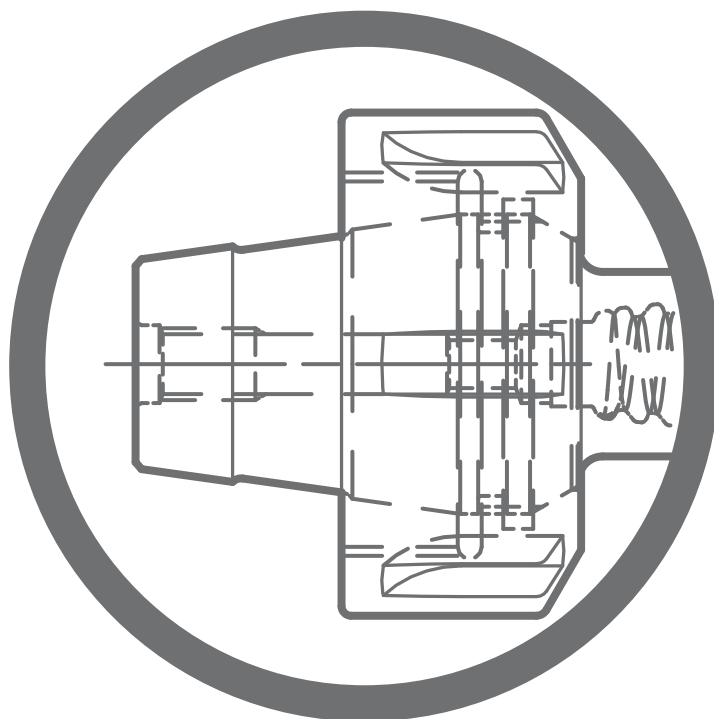


N15



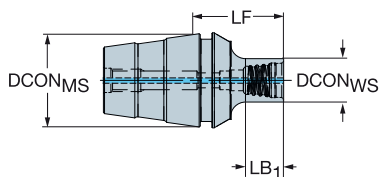
N3

Złącze po stronie obrabiarki typu ER

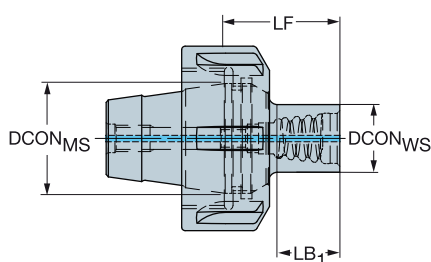


Adapter z tulei zaciskowej ER na złącze Coromant EH

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	NM	KG	RPMX	
ER16	E10	1	1	EH-ER16-10-008	17.0	9.6	14.9	7.2	80	12.00	0.09	40000	
ER20	E10	1	1	EH-ER20-10-008	21.0	9.6	15.8	7.2	80	12.00	0.11	40000	
	E12	1	1	EH-ER20-12-010	21.0	11.6	17.8	9.2	80	15.00	0.13	40000	
ER25	E10	1	1	EH-ER25-10-012	26.0	9.6	20.3	7.2	80	12.00	0.16	32000	
	E12	1	1	EH-ER25-12-014	26.0	11.6	22.3	10.2	80	15.00	0.17	32000	
	E16	1	1	EH-ER25-16-016	26.0	15.4	24.3	14.2	80	30.00	0.22	32000	
ER32	E10	1	1	EH-ER32-10-012	33.0	9.6	21.5	7.4	80	12.00	0.25	25000	
	E12	1	1	EH-ER32-12-014	33.0	11.6	23.5	9.4	80	15.00	0.27	25000	
	E16	1	1	EH-ER32-16-018	33.0	15.4	27.5	13.4	80	30.00	0.35	25000	
	E20	1	1	EH-ER32-20-022	33.0	19.2	31.5	18.9	80	50.00	0.34	25000	
	E25	1	1	EH-ER32-25-025	33.0	24.1	34.5	25.0	80	65.00	0.41	25000	
ER40	E16	1	1	EH-ER40-16-022	41.0	15.4	33.1	15.0	20		0.51	20000	
	E20	1	1	EH-ER40-20-025	41.0	19.2	36.1	19.0	20		0.53	20000	
	E25	1	1	EH-ER40-25-028	41.0	24.1	39.1	24.0	20		0.58	20000	



						Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX	
ER11	E10	1	1	392.EREH-11 10 008	11.4	9.6	16.8	8.0	80	12.00	0.09	40000	
ER16	E12	1	1	392.EREH-16 12 010	17.0	11.6	20.5	10.0	80	15.00	0.16	40000	
ER20	E16	1	1	392.EREH-20 16 014	21.0	15.4	24.1	14.0	80	30.00	0.27	40000	
ER25	E20	1	1	392.EREH-25 20 019	26.0	19.2	29.1	19.0	80	50.00	0.36	40000	

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



M1



N23



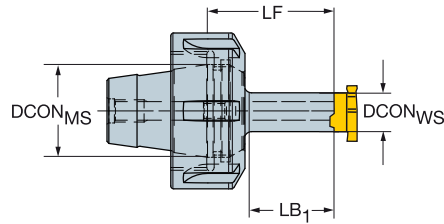
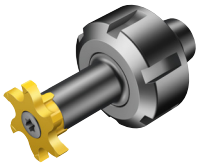
N15



N3

Adapter z tulei zaciskowej ER na złącze CoroMill® 327

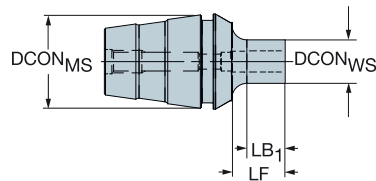
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 6499-B



		Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	NM	KG	RPMX	
ER11	09	392.ER327-11 09 022	11.4	9.0	25.0	16.0	9.0	4.30	0.07	40000	
ER16	09	392.ER327-16 09 022	17.0	9.0	26.8	16.2	9.0	4.30	0.15	40000	
	12	392.ER327-16 12 030	17.0	12.0	34.8	24.3	12.0	6.50	0.22	40000	
ER20	12	392.ER327-20 12 030	21.0	12.0	34.7	24.8	12.0	6.50	0.25	40000	
	14	392.ER327-20 14 035	21.0	14.3	38.9	28.8	14.0	6.50	0.27	40000	
ER32	14	392.ER327-32 14 035	33.0	14.3	41.3	28.8	14.0	6.50	0.50	25000	

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	NM	KG	RPMX	
ER11	06	327-ER11-06-016	11.4	6.0	17.5	12.8	6.0	1.80	0.03	40000	
ER20	09	327-ER20-09-022	21.0	9.0	24.7	16.5	9.0	4.30	0.09	40000	
ER25	09	327-ER25-09-022	26.0	9.0	25.2	16.5	9.0	4.30	0.13	32000	
	12	327-ER25-12-030	26.0	12.0	33.2	24.6	12.0	6.50	0.22	32000	
	14	327-ER25-14-019	26.0	14.3	22.9	14.3	14.0	6.50	0.21	32000	
ER32	14	327-ER25-14-035	26.0	14.3	37.4	28.8	14.0	6.50	0.23	32000	
	12	327-ER32-12-030	33.0	12.0	34.2	24.6	12.0	6.50	0.31	25000	
	14	327-ER32-14-019	33.0	14.3	23.9	14.3	14.0	6.50	0.30	25000	

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



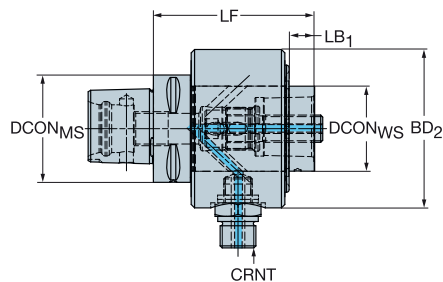
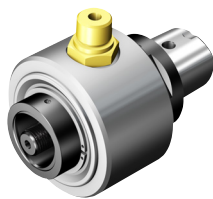
M1



N23

Adapter redukcyjny Coromant Capto®

Element doprowadzający chłodziwo

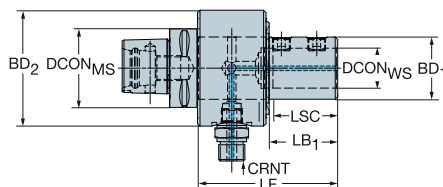


Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₂	CRNT	BAR	NM	KG	RPMX
C5	C4	2	1	C5-391.02CCH-40 090	50.0	40.0	90.0	16.5	78.0	G 3/8"	18	55.00	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	95.00	1.60	4300
C8	C6	2	1	C8-391.02CCH-63 110	80.0	63.0	110.0	15.0	108.0	G 1/2"	18	170.00	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	BAR	NM	KG	RPMX
C5	20	2	1	C5-391.27CCH-20 120	50.0	20.0	51	120.0	46.5	40.0	78.0	G 3/8"	18	12.00	2.27	6300
	25	2	1	C5-391.27CCH-25 135	50.0	25.0	57	135.0	49.7	45.0	93.0	G 1/2"	18	20	3.16	5300
C6	32	2	1	C6-391.27CCH-32 135	63.0	32.0	61	135.0	55.0	50.0	93.0	G 1/2"	18	30	3.41	5300
C8	40	2	1	C8-391.27CCH-40 155	80.0	40.0	71	155.0	63.5	65.0	108.0	G 1/2"	18	40	5.75	4000

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

M1



N23



N15

Silent Tools®

Adaptory 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 3xD

Adaptory Silent Tools niwelują drgania dzięki modułowi tłumiącemu umieszczonemu wewnątrz narzędzia, pozwalając pracować produktywnie i w zakresie tolerancji wymiarowych nawet na długich wysięgach.



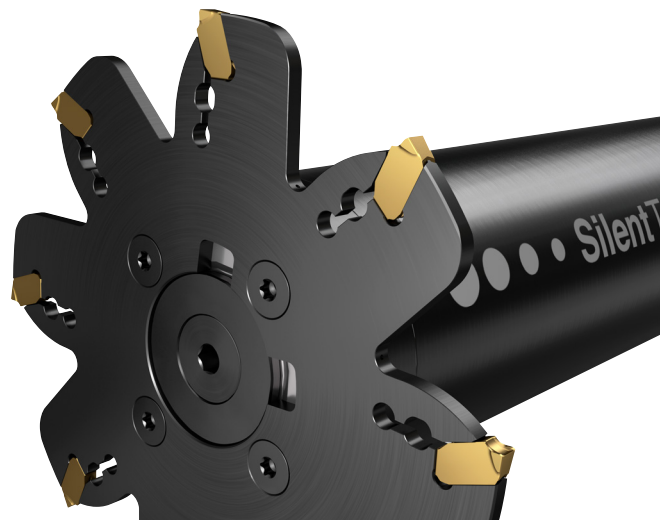
● ● ● ● SilentTools®

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.

Frezowanie

Podczas obróbki dużych przedmiotów na centrach obróbkowych, dla uzyskania odpowiednio długiego zasięgu konieczne jest często stosowanie długich zespołów narzędzi frezarskich. Niebezpieczeństwo wystąpienia drgań w takim układzie jest wysoce prawdopodobne, a najczęstszym rozwiązaniem jest spowolnienie obróbki lub zastosowanie narzędzi z tłumikami drgań. Adaptory frezarskie Silent Tools zapobiegają drganiom, umożliwiając wzrost wydajności i poprawę niezawodności obróbki. Adaptory frezarskie Silent Tools to prawdziwa siła napędowa produktywności.



www.sandvik.coromant.com/silenttools



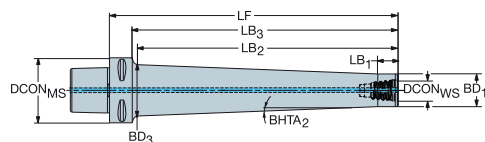
Moduł tłumiący jest zbudowany z obciążnika o dużej gęstości, zawieszono go na gumowych pierścieniach.

Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® na złącze Coromant EH

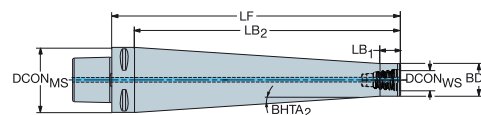


DSGN

12



7



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	BAR	NM	KG	RPMX
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	30.00	1.05	15000
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	50.00	1.53	15000
	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	65.00	5.29	10000
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	65.00	5.68	10000
	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	65.00	7.00	8000
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	65.00	10.61	6000

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

N23



N15

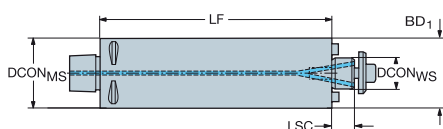


N3

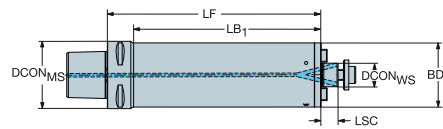
Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® do głowic frezarskich



DSGN 1



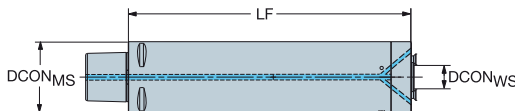
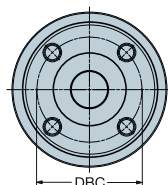
2



●●●● SilentTools®

					Wymiary, mm												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR	NM	KG	RPMX
C4	16	3	4	2	C4-Q16D-038-130	40.0	16.0	11	130.0	107.8	130.0	38.0	40.0	70	22.00	1.62	16000
	16	3	4	2	C4-Q16D-038-200	40.0	16.0	11	200.0	177.8	200.0	38.0	40.0	70	22.00	2.32	8000
C5	22	3	4	2	C5-Q22D-048-180	50.0	22.0	16	180.0	157.6	180.0	47.5	50.0	70	45.00	3.22	14000
	22	3	4	2	C5-Q22D-048-220	50.0	22.0	16	220.0	197.6	220.0	47.5	50.0	70	45.00	6.04	11000
	22	3	4	2	C5-Q22D-048-270	50.0	22.0	16	270.0	247.6	270.0	47.5	50.0	70	45.00	6.85	7000
C6	22	3	4	2	C6-Q22D-060-200	63.0	22.0	16	200.0	175.4	200.0	60.0	63.0	70	45.00	8.05	15000
	22	3	4	2	C6-Q22D-060-260	63.0	22.0	16	260.0	235.4	260.0	60.0	63.0	70	45.00	9.29	11000
	22	3	4	2	C6-Q22D-060-310	63.0	22.0	16	310.0	285.4	310.0	60.0	63.0	70	45.00	10.86	6000
	27	3	4	1	C6-Q27D-063-200	63.0	27.0	18	200.0	200.0		63.0		70	80.00	8.54	11000
	27	3	4	1	C6-Q27D-063-260	63.0	27.0	18	260.0	260.0		63.0		70	80.00	9.88	8000
	27	3	4	1	C6-Q27D-063-310	63.0	27.0	18	310.0	310.0		63.0		70	80.00	11.57	5000
C8	27	3	4	2	C8-Q27D-076-220	80.0	27.0	18	220.0	187.2	220.0	76.0	80.0	70	80.00	12.92	12000
	27	3	4	2	C8-Q27D-076-320	80.0	27.0	18	320.0	287.2	320.0	76.0	80.0	70	80.00	13.40	8000
	27	3	4	2	C8-Q27D-076-360	80.0	27.0	18	360.0	327.2	360.0	76.0	80.0	70	80.00	18.20	6000
	32	3	4	1	C8-Q32D-080-220	80.0	32.0	20	220.0	220.0		80.0		70	180.00	13.73	10000
	32	3	4	1	C8-Q32D-080-320	80.0	32.0	20	320.0	320.0		80.0		70	180.00	18.00	6000
	32	3	4	1	C8-Q32D-080-360	80.0	32.0	20	360.0	360.0		80.0		70	180.00	19.60	4000
C10	32	3	4	2	C10-Q32D-095-400	100.0	32.0	20	400.0	361.0	400.0	95.0	100.0	70	180.00	30.00	5000
	40	3	4	1	C10-Q40D-100-400	100.0	40.0	23	400.0	400.0		100.0		70	300.00	28.30	5000

Adapter z tłumieniem drgań ze złączem Coromant Capto® na złącze trzpieniowe ze śrubami



●●●● SilentTools®

Wyłącznie do CoroMill® QD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

					Wymiary, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR	NM	KG
C3	X10	3	4	C3-X10D-032-128	32.0	22.0	10.0	2	128.0	70	6.40	1.10
C4	X22	3	3	C4-X22D-040-160	40.0	32.0	22.0	2	160.0	70	3.90	1.92
C6	X32	3	3	C6-X32D-063-252	63.0	45.0	32.0	2	252.0	70	6.40	9.30
C8	X40	3	3	C8-X40D-080-320	80.0	63.0	40.0	2	320.0	70	70.00	17.45

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

M1

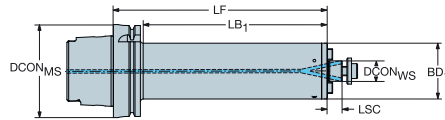


N23



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	NM	KG	RPMX
63	16	1	4	HA06-Q16D-038-160	63.0	16.0	11	160.0	131.0	38.0	70	22.00	4.35	16000
16	1	4		HA06-Q16D-038-230	63.0	16.0	11	230.0	201.0	38.0	70	22.00	5.06	8000
22	1	4		HA06-Q22D-048-210	63.0	22.0	16	210.0	181.0	47.5	70	45.00	6.10	8000
22	1	4		HA06-Q22D-048-260	63.0	22.0	16	260.0	231.0	47.5	70	45.00	6.89	5000
100	22	1	4	HA10-Q22D-048-213	100.0	22.0	16	213.0	181.0	47.5	70	45.00	7.68	14000
22	1	4		HA10-Q22D-048-263	100.0	22.0	16	263.0	231.0	47.5	70	45.00	8.55	9000
22	1	4		HA10-Q22D-060-230	100.0	22.0	16	230.0	198.0	60.0	70	45.00	9.78	14000
22	1	4		HA10-Q22D-060-340	100.0	22.0	16	340.0	308.0	60.0	70	45.00	12.96	7000
27	1	4		HA10-Q27D-076-250	100.0	27.0	18	250.0	218.0	76.0	70	80.00	14.13	10000
27	1	4		HA10-Q27D-076-390	100.0	27.0	18	390.0	358.0	76.0	70	80.00	20.00	5000
32	1	4		HA10-Q32D-080-250	100.0	32.0	20	250.0	218.0	80.0	70	180.00	15.30	10000
32	1	4		HA10-Q32D-080-390	100.0	32.0	20	390.0	358.0	80.0	70	180.00	21.07	5000

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



M1



N23



N15

Akcesoria

Coromant Capto®

	M2
Przyrząd montażowy	M3
Wózek na narzędzia Coromant Capto	M4
Kaseta (z gniazdem wielokątnym)	M5
Mechanizm blokujący kasety	M6
Akcesoria do pomiarów i przyrządy montażowe	M7-M9
Wartość momentu dokręcania	M10

HSK

Rurka chłodziwa / Śruba chłodziwa MQL	M11
---------------------------------------	-----

Akcesoria dla rodziny CoroBore®

Adapter do mocowania wytaczadeł CoroBore® XL w trakcie wstępnego ustawiania	M12
Zestaw podkładek	M12

Mocowanie trzpieniowe

Śruba do mocowania trzpieniowego z otworem dla chłodziwa	M13
Pierścienie dystansowe	M14

Tuleje i tuleje zaciskowe

Tuleja cylindryczna	M15-M18
Ściągacz do wyjmowania tulei cylindrycznych	M18
Cylindryczna tuleja zaciskowa do chwytów Weldon	M19
Tuleja mimośrodowa	M20
Tuleja zaciskowa ER	M21
Tuleja zaciskowa ER do chwytów gwintowników	M24
Pierścień uszczelniający tulei ER	M25
Tuleja do wykończeniowej głowicy wytaczarskiej	M26
Kołnierz stabilizujący do CoroMill® QD	M27

Akcesoria dla adapterów

Suwak do nastawnej oprawki do wiertel	M28
Elementy montażowe wiertła trepanacyjnego ze złączem VL	M28

Klucze i klucze dynamometryczne

Klucze dynamometryczne i ich końcówki do montażu narzędzi	M29
Klucze dynamometryczne Torx Plus®	M32

Śruby ściągające

M33-M34

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

Wyposażone w złącze Coromant Capto uchwyty mocujące 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.

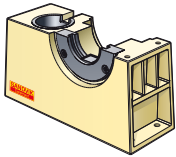


Przyrząd montażowy

Korpus przyrządu

Oznaczenie:

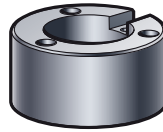
391.500



Korpus przyrządu na tuleje

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

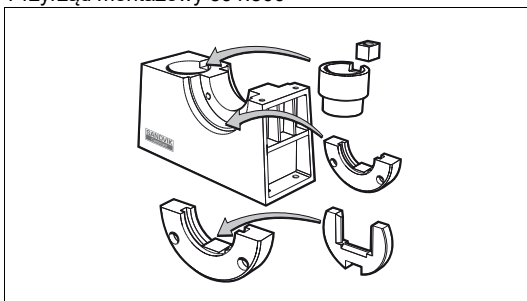


Kołnierz	Pierścień	Typ i wielkość złącza
391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto wielkość C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto wielkość C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto wielkość C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto wielkość C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto wielkość C8
391.510-140 50	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
391.510-140 50	391.530-970-11	CoroChuck 970, ER11
391.510-140 50	391.530-970-20	CoroChuck 970, ER20
391.510-140 50	391.530-970-25	CoroChuck 970, ER25
391.510-140 50	391.530-970-32	CoroChuck 970, ER32
391.510-140 50	391.530-970-40	CoroChuck 970, ER40

Uwaga: Z tuleją dostarczany jest klucz.

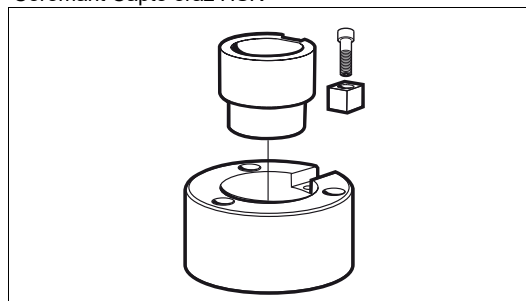
*) Pierścień zespolony z kołnierzem

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

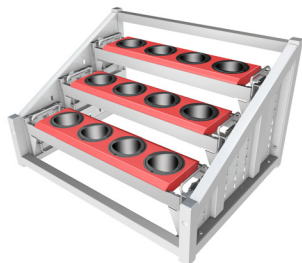


1. Stojak na uchwyty
2. Uchwyty na narzędzia
3. Gniazda narzędziowe (należy zamawiać oddzielnie)

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 osprzęt.

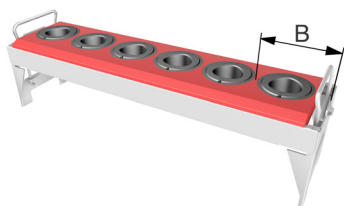
Stojak



Oznaczenie
BS-KIT

Akcesoria stojaka nie posiadają własnych oznaczeń zamówieniowych.

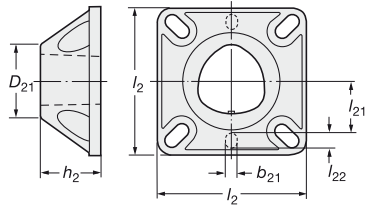
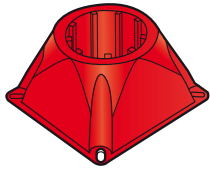
Gniazda narzędziowe - zamawiane oddzielnie



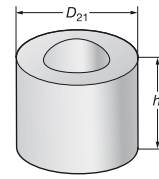
Oznaczenie	Szerokość (B), mm	Maks. liczba gniazd w uchwycie
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Kaseta (z gniazdem wielokątnym)

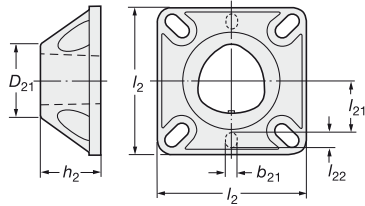
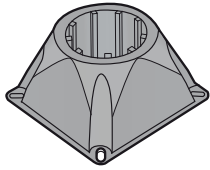
Coromant Capto®

**-4000**

Kaseta z tworzywa do przechowywania (czerwona).

-6000-B

Aluminiowy półfabrykat kasety

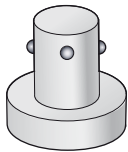
**-5000**

Kaseta do zabudowy na obrabiarce, z wysokogatunkowego 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	Wysokogatunkowe wzmocnione czarne tworzywo. Do zabudowy na obrabiarce z mechanizmem AL-01.
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	
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	Aluminiowe półfabrykaty kaset do indywidualnej adaptacji. Stosowane z AL-01.
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C8	C8-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C10	C10-C-6000-B	-	138	80	-	-	-	

Mechanizm blokujący kasety

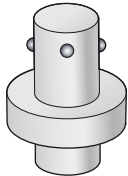
-PL



Pasywny mechanizm blokujący

Do przechowywania pionowo do góry i poziomo. NIGDY nie pionowo w dół.

-AL



Aktywny mechanizm blokujący

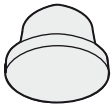
Przechowywanie pod wszystkimi kątami: pionowo w dół, do góry, lub poziomo.

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	

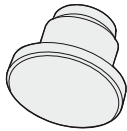
Akcesoria

Zaślepka ochronna

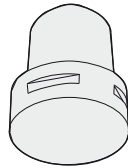
CP-11



CP-01



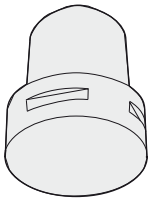
CPA-01



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

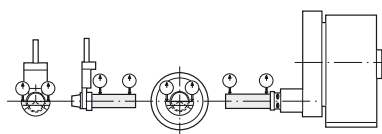


Wielkość złącza	Oznaczenie
C3	C3-BAT-01
C4	C4-BAT-01
C5	C5-BAT-01
C6	C6-BAT-01
C8	C8-BAT-01
C10	C10-BAT-01

Akcesoria

Sprawdziany

Sprawdzenie położenia Orientacja względem wrzeciona
chwyteków

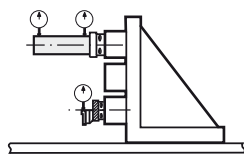


System Coromant Capto gwarantuje wyjątkową powtarzalność mocowania, która będzie jednak niedostateczna, jeżeli inne elementy układu obróbczego nie będą ustawione prawidłowo i precyzyjnie.

Oferujemy szeroki zakres sprawdzianów osiowości oraz wysokości dla złączy różnych wielkości. Są one szczególnie zalecane do ustawiania tak istotnych czynników jak:

- Oś imaka narzędzia
- Orientacja wrzeciona
- Pozycja narzędzia względem chwytaka narzędzi
- Położenie osi narzędzia oraz ustawienie krawędzi skrawającej (wymiary f_1 i l_1). Do wstępnego ustawiania uchwytów mogą być wykorzystane sprawdziany
- Mocowania przedmiotu obrabianego

Położenie osi uchwytu narzędzia

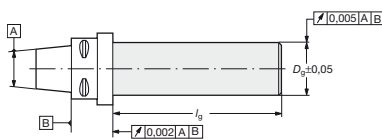


Wstępne ustawianie narzędzia

Kontrola zamocowania przedmiotu obrabianego

Sprawdzanie osiowości

Sprawdziany MAS-11

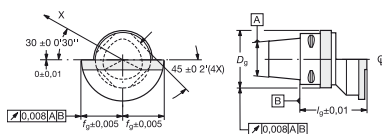


Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm	
		D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

Sprawdzian położenia osi

Sprawdziany MAS-01

(Wielokąt) Rowek pod chwytak



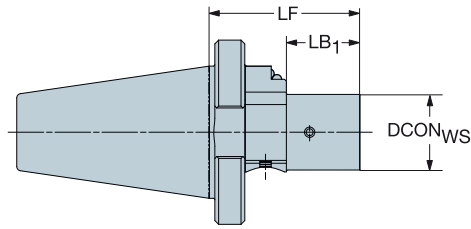
Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm		
		f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

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

Przyrząd montażowy

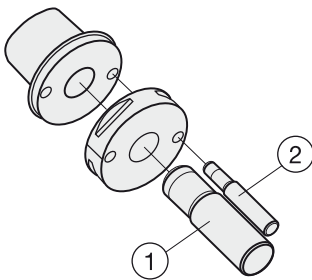
Uchwyt do pomiarów poza obrabiarką



					Wymiary, mm		
CZC _{MS}	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

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	
		1	2
C4	C4-AMT-01	Kołek pomiarowy 5552 069-03	Kołek pomiarowy 5552 069-01
C5	C5-AMT-01	Kołek pomiarowy 5552 069-04	Kołek pomiarowy 5552 069-01
C6	C6-AMT-01	Kołek pomiarowy 5552 069-05	Kołek pomiarowy 5552 069-02
C8	C8-AMT-01	Kołek pomiarowy 5552 069-05	Kołek pomiarowy 5552 069-02
C10	C10-AMT-01	Kołek pomiarowy 5552 069-09	Kołek pomiarowy 5552 069-08

Wartość momentu

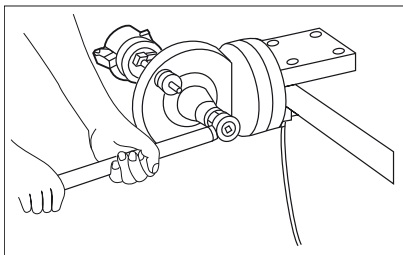
Zalecenia odnośnie momentu dokręcenia

Momenty dokręcania złączy Coromant Capto:

W uchwytach mocujących do obsługi ręcznej i przenoszących napęd, gdzie stosuje się ciągną napędzane krzywką

CZC	Wartość momentu Nm
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

Uchwyty podstawowe Coromant Capto®

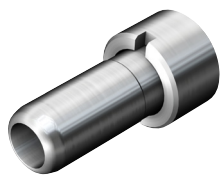


Z centralną śrubą mocującą

CZC	Wartość momentu Nm
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Akcesoria

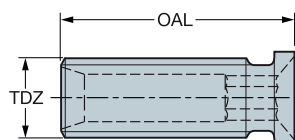
Rurka doprowadzająca chłodziwo do jednolitych adapterów HSK



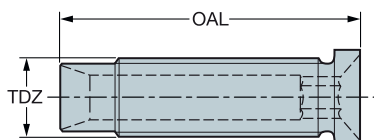
Wielkość HSK	Oznaczenie	Wymiary, mm				Klucz	
		BD	THL	OAL	KG	Oznaczenie	Moment dokręcania Nm
40	5692 022-02	8	7.5	29.5	0.01	5680 094-02	10
50	5692 022-03	10	9.5	32.8	0.02	5680 094-03	15
63	5692 022-04	12	11.5	46.5	0.03	5680 094-04	20
100	5692 022-06	16	15.5	44.5	0.05	5680 094-06	30
100	5692 022-16	16	16.0	44	0.06	5680 094-06	30
125	5692 022-07	18	17.5	48	0.08	5680 094-07	30

Śruby chłodziwa MQL do opravek termokurczliwych

Rys. 1



Rys. 2



Oznaczenie	Wielkość	Rys.	Wymiary, mm		
			OAL	TDZ	Wielkość klucza
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

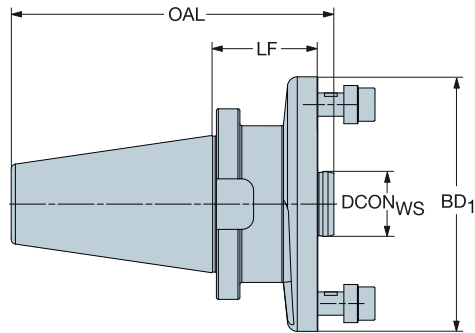
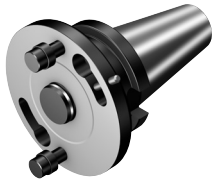
Średnica trzonka gwintownika, mm	ER20	ER25
6, 7	5692 037-01	
8, 9	5692 037-02	5692 037-04
10	5692 037-03	5692 037-03
11-16		5692 037-05



N23



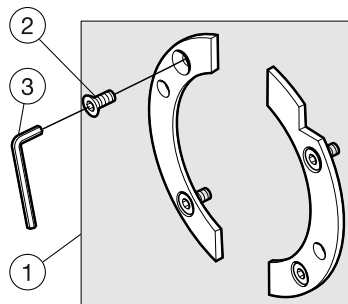
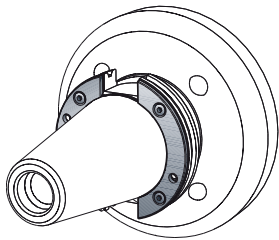
Adapter ze złączem ISO 7388-1 do mocowania wytaczadeł CoroBore® XL w trakcie wstępnego ustawiania



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Oznaczenie	DCON	OAL	LF	BD ₁	KG
50	33	0	I50-PMU-A33	33	178.30	50.0	130.0	5.59

Zestaw podkładek



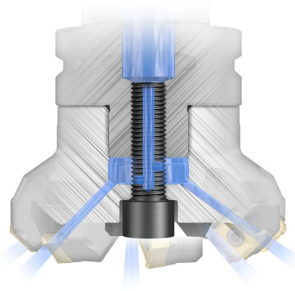
1	2	3
Zestaw podkładek	Śruba	Klucz
5549 128-50	3213 011-256	3021 010-025 (2.5)



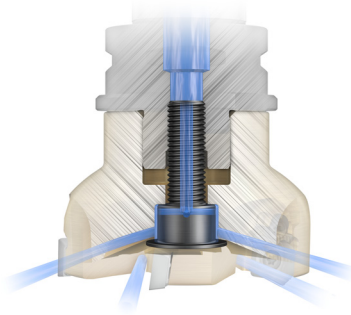
N23

Śruba do mocowania trzpieniowego z otworem dla chłodziwa

ISO A



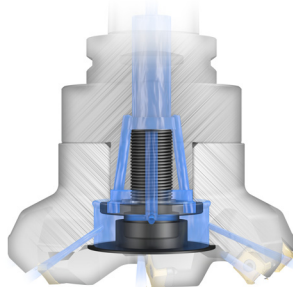
Wielkość trzpienia	Śruba	Klucz
16	5512 073-03 (M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01 (M10)	3021 010-080 (8.0)
22	5512 073-04 (M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02 (M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05 (M16)	3021 010-140 (12.0)



Wielkość trzpienia	Śruba	Klucz
22	5512 087-01 (M10)	5680 043-17 (30IP)
27	5512 087-02 (M12)	5680 043-18 (50IP)
27	5512 098-05* (M12)	5680 043-13 (15IP)
		5680 043-18 (50IP)
32	5512 087-03 (M16)	5680 043-19 (55IP)

* Zestaw śruby z regulowanym łbem

ISO B

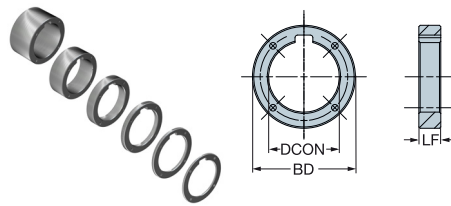


Wielkość trzpienia	Śruba	Klucz
32	5512 098-04 (M16)	3021 010-060 (6.0)
		3021 010-120 (12.0)
40	5512 098-03 (M20)	3021 010-060 (6.0)
		3021 010-120 (12.0)

Pierścienie dystansowe

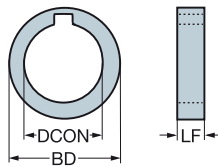
Elementy do montażu CoroMill® 331

Z otworami dla wewnętrznego doprowadzania chłodziwa



Metryczny, mm	LF	0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	10	20	30
Oznaczenie zestawu	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-032	27	39	39	39	41	41	41	41	41	41	41	41
5549 091-042	32	45	45	45	47	47	47	47	47	47	47	47
5549 091-052	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55

Jednolite (bez otworów dla chłodziwa)



Oznaczenie	Dla oprawki	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 091-061	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

Śruba z otworami doprowadzania chłodziwa i podkładka do CoroMill® 331 w wersji do mocowania trzpieniowego

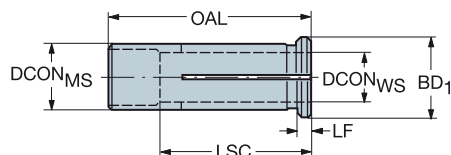


Metryczne

Oznaczenie zestawu	Oznaczenie śruby	Oznaczenie podkładki	Wielkość trzpienia
5512 076-101	5512 076-01	5549 210-01	27
5512 076-102	5512 076-02	5549 210-02	32
5512 076-103	5512 076-03	5549 210-03	40

Tuleja cylindryczna

Uszczelnienie umożliwia pracę z chłodziwem podawanym przez narzędzie



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG		
6	3	1	1	393.CGS-06 03 27	6	3	9	27.0	30	3	80	0.012		
12	3	1	1	393.CGS-12 03 40	12	3	16	40.0	44	4	80	0.036		
	4	1	1	393.CGS-12 04 40	12	4	16	40.0	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	40.0	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	50.0	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	50.0	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	50.0	54	4	80	0.106		
	9.7	1	1	393.CGS-20 09.7 50	20	9	25	50.0	54	4	80	0.102		
	10	1	1	393.CGS-20 10 52	20	10	25	50.0	54	4	80	0.102		
	11.7	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	50.0	54	4	80	0.094		
	14	1	1	393.CGS-20 14 52	20	14	25	50.0	54	4	80	0.081		
	15.7	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	50.0	54	4	80	0.065		
	18	1	1	393.CGS-20 18 52	20	18	25	50.0	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	56.0	60	4	80	0.191		
	5	1	1	393.CGS-25 05 56	25	5	30	56.0	60	4	80	0.208		
	6	1	1	393.CGS-25 06 56	25	6	30	56.0	60	4	80	0.192		
	7	1	1	393.CGS-25 07 56	25	7	30	56.0	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		
	9.7	1	1	393.CGS-25 09.7 56	25	9	30	56.0	60	4	80	0.185		
	10	1	1	393.CGS-25 10 56	25	10	30	56.0	60	4	80	0.186		
	11.7	1	1	393.CGS-25 11.7 56	25	11	30	56.0	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	56.0	60	4	80	0.156		
	15.7	1	1	393.CGS-25 15.7 56	25	15	30	56.0	60	4	80	0.151		
	16	1	1	393.CGS-25 16 56	25	16	30	56.0	60	4	80	0.150		
	18	1	1	393.CGS-25 18 56	25	18	30	56.0	60	4	80	0.121		
	19.7	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	60.0	64	4	80	0.300		
	12	1	1	393.CGS-32 12 60	32	12	36	60.0	64	4	80	0.312		
	14	1	1	393.CGS-32 14 60	32	14	36	60.0	64	4	80	0.300		
	15.7	1	1	393.CGS-32 15.7 60	32	15	36	60.0	64	4	80	0.287		
	16	1	1	393.CGS-32 16 60	32	16	36	60.0	64	4	80	0.288		
	18	1	1	393.CGS-32 18 60	32	18	36	60.0	64	4	80	0.268		
	19.7	1	1	393.CGS-32 19.7 60	32	19	36	60.0	64	4	80	0.248		
	20	1	1	393.CGS-32 20 60	32	20	36	60.0	64	4	80	0.248		
	24.7	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 M18



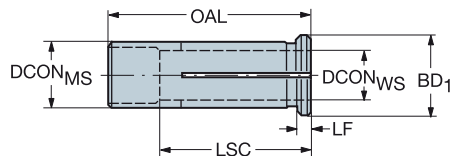
N23



N15

Tuleja cylindryczna

Precyzyjne podawanie chłodziwa



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	BAR	KG
12	2.90	1	4	393.CF-12 02.9 40	12.00	2.90	40.00	44.00	4	80	0.03
	3.00	1	4	393.CF-12 03 40	12.00	3.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	3.80	1	4	393.CF-12 03.8 40	12.00	3.80	29.00	44.00	4	80	0.03
	4.00	1	4	393.CF-12 04 40	12.00	4.00	40.00	44.00	4	80	0.03
	4.80	1	4	393.CF-12 04.8 40	12.00	4.80	30.00	44.00	4	80	0.03
	5.00	1	4	393.CF-12 05 40	12.00	5.00	36.00	44.00	4	80	0.03
	5.80	1	4	393.CF-12 05.8 40	12.00	5.80	36.00	44.00	4	80	0.03
	6.00	1	4	393.CF-12 06 40	12.00	6.00	36.00	44.00	4	80	0.03
	7.80	1	4	393.CF-12 07.8 40	12.00	7.80	37.00	44.00	4	80	0.02
	8.00	1	4	393.CF-12 08 40	12.00	8.00	40.00	44.00	4	80	0.02
20	6.00	1	4	393.CF-20 06 50	20.00	6.00	50.00	54.00	4	80	0.11
	8.00	1	4	393.CF-20 08 50	20.00	8.00	37.00	54.00	4	80	0.10
	9.70	1	4	393.CF-20 09.7 50	20.00	9.70	40.00	54.00	4	80	0.10
	10.00	1	4	393.CF-20 10 50	20.00	10.00	45.00	54.00	4	80	0.09
	11.70	1	4	393.CF-20 11.7 50	20.00	11.70	45.00	54.00	4	80	0.09
	12.00	1	4	393.CF-20 12 50	20.00	12.00	45.00	54.00	4	80	0.09
	15.70	1	4	393.CF-20 15.7 50	20.00	15.70	50.00	54.00	4	80	0.06
	16.00	1	4	393.CF-20 16 50	20.00	16.00	48.00	54.00	4	80	0.06
25	9.70	1	4	393.CF-25 09.7 56	25.00	9.70	56.00	60.00	4	80	0.18
	10.00	1	4	393.CF-25 10 56	25.00	10.00	56.00	60.00	4	80	0.16
	11.70	1	4	393.CF-25 11.7 56	25.00	11.70	41.00	60.00	4	80	0.16
	12.00	1	4	393.CF-25 12 56	25.00	12.00	46.00	60.00	4	80	0.16
	15.70	1	4	393.CF-25 15.7 56	25.00	15.70	56.00	60.00	4	80	0.15
	16.00	1	4	393.CF-25 16 56	25.00	16.00	56.00	60.00	4	80	0.15
	19.70	1	4	393.CF-25 19.7 56	25.00	19.70	56.00	60.00	4	80	0.10
20.00	1	4	393.CF-25 20 56	25.00	20.00	50.00	60.00	4	80	0.10	
32	15.70	1	4	393.CF-32 15.7 60	32.00	15.70	60.00	64.00	4	80	0.28
	19.70	1	4	393.CF-32 19.7 60	32.00	19.70	60.00	64.00	4	80	0.24
	20.00	1	4	393.CF-32 20 60	32.00	20.00	60.00	64.00	4	80	0.24
	24.70	1	4	393.CF-32 24.7 60	32.00	24.70	56.00	64.00	4	80	0.18
	25.00	1	4	393.CF-32 25 60	32.00	25.00	57.00	64.00	4	80	0.18

Ściągacze do tulejek, patrz strona M18



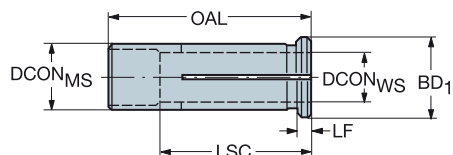
N23



N15

Tuleja cylindryczna

Z chłodzikiem przez tuleję



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG		
12	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	40.0	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	50.0	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	50.0	54	4	80	0.095		
	14	1	4	393.CG-20 14 52	20	14	25	50.0	54	4	80	0.080		
25	16	1	4	393.CG-20 16 52	20	16	25	50.0	54	4	80	0.064		
	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	56.0	60	4	80	0.168		
	14	1	4	393.CG-25 14 56	25	14	30	56.0	60	4	80	0.154		
	16	1	4	393.CG-25 16 56	25	16	30	56.0	60	4	80	0.139		
32	18	1	4	393.CG-25 18 56	25	18	30	56.0	60	4	80	0.120		
	20	1	4	393.CG-25 20 56	25	20	30	56.0	60	4	80	0.100		
	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	0.328		
	10	1	4	393.CG-32 10 60	32	10	36	60.0	64	4	80	0.324		
	12	1	4	393.CG-32 12 60	32	12	36	60.0	64	4	80	0.314		
	14	1	4	393.CG-32 14 60	32	14	36	60.0	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	60.0	64	4	80	0.267		
32	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	60.0	64	4	80	0.181		

Ściągacze do tulejek, patrz strona M18



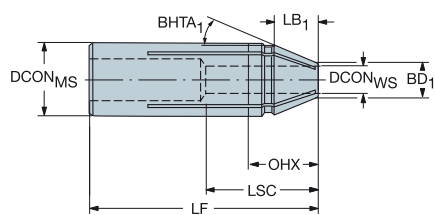
N23



N15

Tuleja cylindryczna

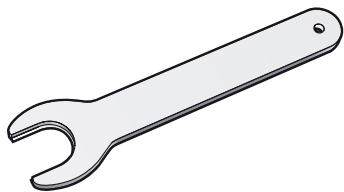
Typ wydłużony



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	LB	BHTA	LSC	LF	BAR	KG
20	3	1	4	393.CGP-20 03 72	20	3	7	14	20°	55.0	72	80	0.134
	6	1	4	393.CGP-20 06 72	20	6	9	14	20°	55.0	72	80	0.139
	8	1	4	393.CGP-20 08 72	20	8	11	13	17°	55.0	72	80	0.127
	10	1	4	393.CGP-20 10 72	20	10	13	13	15°	55.0	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 wyjmowania 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



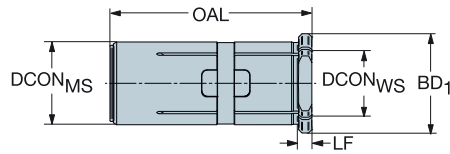
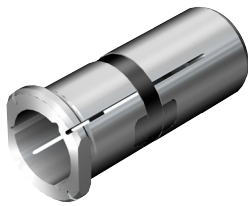
N23



N15

Cylindryczna tuleja zaciskowa do chwytów Weldon

393.CLF



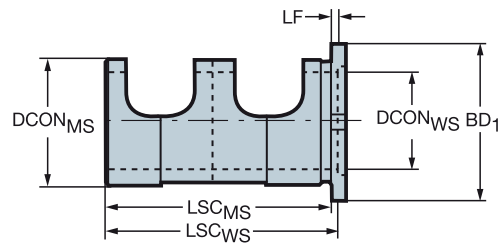
Zastosowanie	Oznaczenie	Wymiary, mm					Akcesoria	
		DCON _{WS}	DCON _{MS}	BD ₁	LF	OAL	Śruba kotwowa	Przyrząd montażowy
CoroChuck™ 930 HD/32	393.CLF-321660	16	32	36	4	65	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-322060	20	32	36	4	65		
	393.CLF-322560	25	32	36	4	65		
CoroChuck™ 930 HD/S25	393.CLF-251256	12	25	30	4	61	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-251656	16	25	30	4	61		
	393.CLF-252056	20	25	30	4	61		
CoroChuck™ 930 HD/S20	393.CLF-201052	10	20	25	4	55	5519 140-01	5680 140-01
	393.CLF-201252	12	20	25	4	55		
	393.CLF-201652	16	20	25	4	55		

Śruba kotwowa i przyrząd montażowy należy zamawiać oddzielnie.

Instrukcje montażu są zamieszczone na stronie www.sandvik.coromant.com/corochuck930/instructions

Tuleja mimośrodowa

Do CoroDrill® 880



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



N23

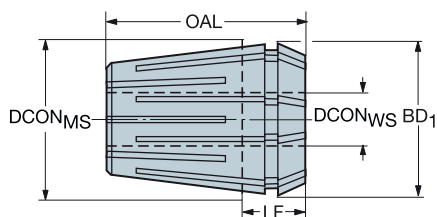


N15

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}	DCON _{NWS}	DCON _{XWS}	BD ₁	OAL	LF	BAR	KG		
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			



N23

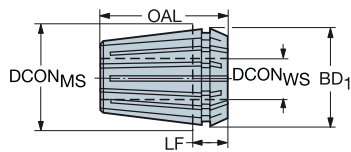


N15

Tuleja zaciskowa ER

Bez uszczelnienia

Zgodna z DIN 6499-B



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	DCON _{XWS}	BD ₁	OAL	LF	BAR	KG		
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			



N23

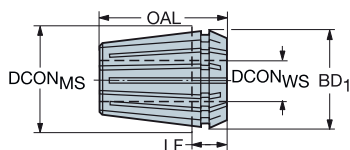


N15

Tuleja zaciskowa ER

Bez uszczelnienia

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		



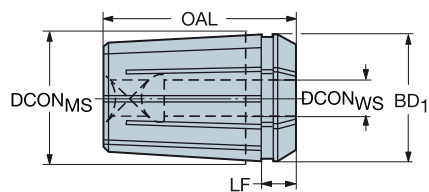
N23



N15

Tuleja zaciskowa ER do chwytów gwintowników

Zgodna z DIN 6499-B



Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	OAL	LF	Wymiary, mm	
										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
	ER25	8.00 x 6.30	1	4	393.14-25 D080X063	25	8	26	34	8	300
9.00 x 7.10		1	4	393.14-25 D090X071	25	9	26	34	8	300	0.077
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
ER40	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
	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
ER50	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
	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

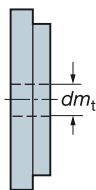
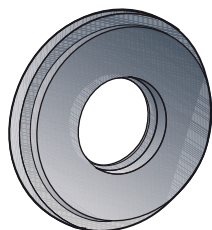


N23



N15

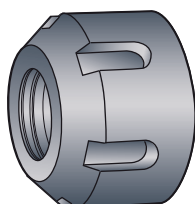
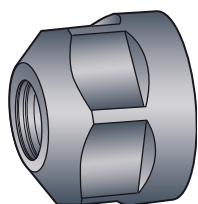
Pierścień uszczelniający tulei ER dla doprowadzenia chłodziwa przez narzędzie



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	4.0-3.5	3932.00400	7.0-6.5	3940.00700
5.0-4.5	3916.00500	8.0-7.5	3925.00800	5.0-4.5	3932.00500	8.0-7.5	3940.00800
6.0-5.5	3916.00600	9.0-8.5	3925.00900	6.0-5.5	3932.00600	9.0-8.5	3940.00900
7.0-6.5	3916.00700	10.0-9.5	3925.01000	7.0-6.5	3932.00700	10.0-9.5	3940.01000
8.0-7.5	3916.00800	11.0-10.5	3925.01100	8.0-7.5	3932.00800	11.0-10.5	3940.01100
9.0-8.5	3916.00900	12.0-11.5	3925.01200	9.0-8.5	3932.00900	12.0-11.5	3940.01200
10.0-9.5	3916.01000	13.0-12.5	3925.01300	10.0-9.5	3932.01000	13.0-12.5	3940.01300
		14.0-13.5	3925.01400	11.0-10.5	3932.01100	14.0-13.5	3940.01400
		15.0-14.5	3925.01500	12.0-11.5	3932.01200	15.0-14.5	3940.01500
		16.0-15.5	3925.01600	13.0-12.5	3932.01300	16.0-15.5	3940.01600
				14.0-13.5	3932.01400	17.0-16.5	3940.01700
				15.0-14.5	3932.01500	18.0-17.5	3940.01800
				16.0-15.5	3932.01600	19.0-18.5	3940.01900
				17.0-16.5	3932.01700	20.0-19.5	3940.02000
				18.0-17.5	3932.01800	21.0-20.5	3940.02100
				19.0-18.5	3932.01900	22.0-21.5	3940.02200
				20.0-19.5	3932.02000	25.0-24.5	3940.02500
						26.0-25.5	3940.02600
Wielkość 20							
Zakres, mm dm_t	Oznaczenie						
3.0-2.5	3920.00300						
4.0-3.5	3920.00400						
5.0-4.5	3920.00500						
6.0-5.5	3920.00600						
7.0-6.5	3920.00700						
8.0-7.5	3920.00800						
9.0-8.5	3920.00900						
10.0-9.5	3920.01000						
11.0-10.5	3920.01100						
12.0-11.5	3920.01200						
13.0-12.5	3920.01300						

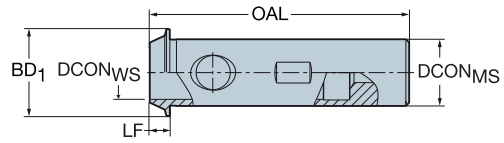
Maksymalne ciśnienie chłodziwa 150 bar.

Nakrętki do oprawek 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 wyczararskiej



				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 wyczarakami R429U/R429.90



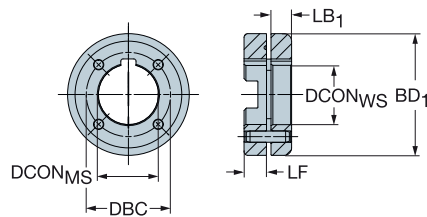
N23



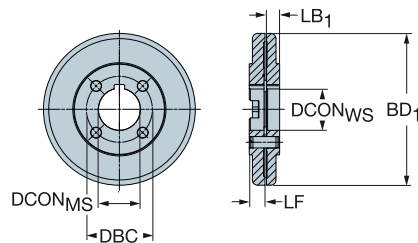
N15

Element montażowy

Kolnierz stabilizujący do CoroMill® QD



					Wymiary, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	LB ₁	BD ₁	(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	LB ₁	BD ₁	(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	

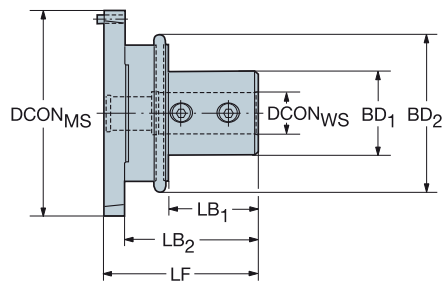


N23



N15

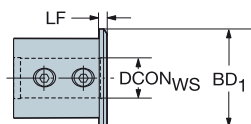
Suwak do nastawnej oprawki do wiertel



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	BAR	KG
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	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

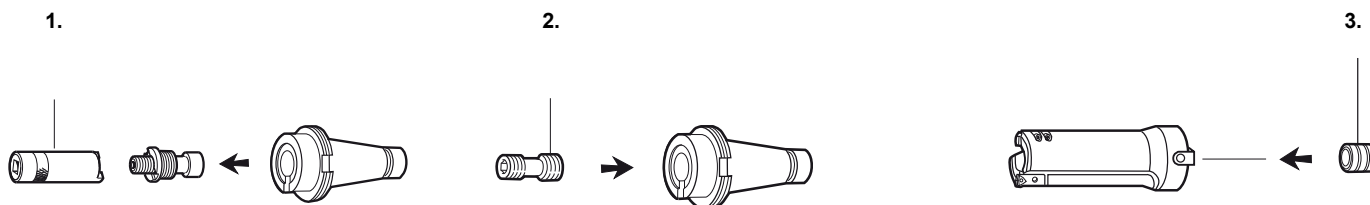


Wymiary, mm

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BD ₁	BAR	KG
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



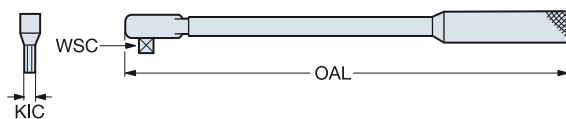
1. Oznaczenie klucza	2. Oznaczenie śruby	3. Oznaczenie tulei centrującej
5680 065-02	5516 030-01	5638 030-01



Montaż narzędzi

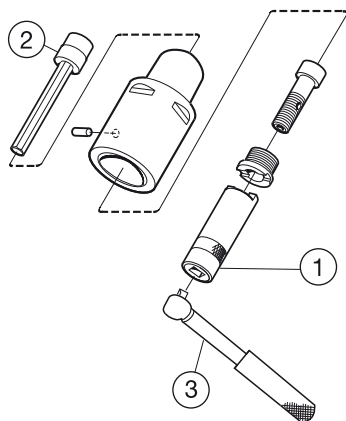
Coromant Capto®

Klucz dynamometryczny do uchwytów mocujących obsługiwanych ręcznie, szybkozłącze



Wielkość złącza	Klucz dynamometryczny Oznaczenie	Wymiary, mm		Końcówka klucza		
		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 Oznaczenie	Wymiary, mm		2. Przedłużka klucza		1. Klucz do przeciwnakrętek	
		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%

Montaż narzędzi

Klucz dynamometryczny



Oznaczenie	Zakres momentów obrotowych	Złącze końcówek
ER-TK-01M	10-50 Nm	16
ER-TK-02M	50-300 Nm	16

Końcówka do dokręcania nakrętek opravek zaciskowych na tuleje ER oraz złącza MDI



Oznaczenie	Wielkość tulei ER	Złącze końcówek
5680 103-01	ER 11	16
5680 103-02	ER 16	16
5680 103-03	ER 20	16



Oznaczenie	Wielkość tulei ER	Wielkość MDI	Złącze końcówek
5680 103-04	ER 25		16
5680 103-05	ER 32	20	16
5680 103-06	ER 40	25	16
5680 103-07		32	16
5680 103-08		40	16
5680 103-09		50	16

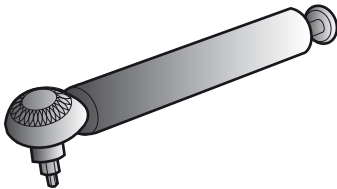
Montaż narzędzi

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

Coromant EH

Główne części zamienne

					
Wielkość złącza	Klucz	Końcówka dynamometryczna ¹⁾	Końcówka klucza dynamometrycznego dla 2-ostrzowego freza palcowego ¹⁾	Wartość momentu Nm	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

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.

Do frezów ze śrubą Torx Plus zawsze zaleca się korzystanie z klucza dynamometrycznego. Nowy klucz należy zamówić osobno.

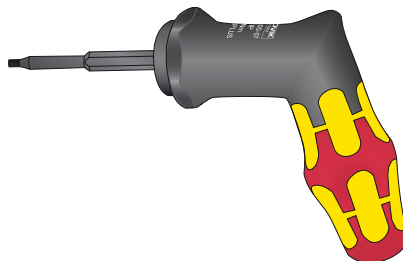
Klucze dynamometryczne Torx Plus®

Klucz dynamometryczny	Wielkość	Moment dokręcania Nm	
5680 100-01	6IP	0.6	
5680 100-02	7IP	0.9	
5680 100-03	8IP	1.2	
5680 100-04	9IP	1.4	
5680 100-05	10IP	2.0	
5680 100-06	15IP	3.0	
5680 100-07	20IP	5.0	
5680 100-08	25IP	7.5	
5680 100-09	HEX 5	6.0	
5680 100-10	20IP	6.0	

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.



5680 100-07 (20IP) oraz 5680 100-08 (25IP)

Klucz dynamometryczny i końcówki

5680 105-01
5680 105-02



5680 105-05
5680 105-06



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

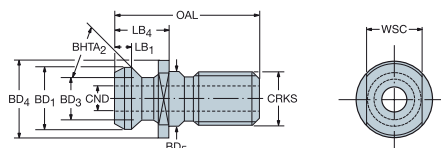
Końcówka wkręcająca	OAL	N _T
	mm	Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Końcówka wkręcająca	OAL	N _T
	mm	Torx Plus / HEX
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

Śruby ściągające



PS-VxxC

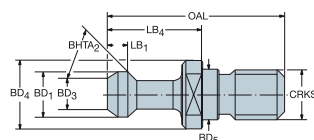


CAT-V

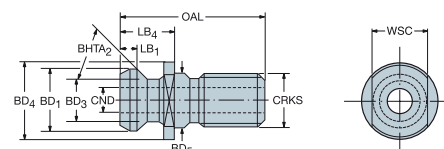
		Wymiary, mm															
CZC	CRKS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	WSC	LB ₁	LB ₄	CND	BD ₁	BD ₃	BD ₄	BD ₅	BHTA ₂	OAL	^(KG)	Obrabiarka	
40	M16	1	1	PS-V40C-45-001	18	5.4	16.4	7	19.0	12.9	22.5		45°	38	0.04		
	M16	1	1	PS-V40C-45-006	19	5.1	19.1	6	18.8	12.4	22.1	17	45°	47	0.06	Fadal	
50	M24	1	1	PS-V50C-45-001	30	7.7	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
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



N23

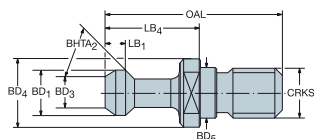


N15

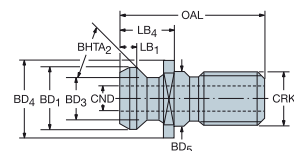
Śruby ściągające



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	^{KG}	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			



N23



N15

Informacje ogólne

Wiper

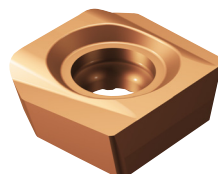
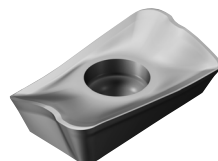
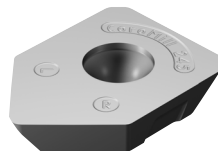
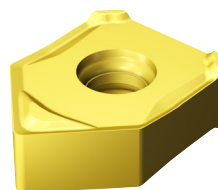
Płytki stworzone dla zwiększania produktywności

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



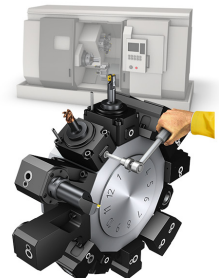
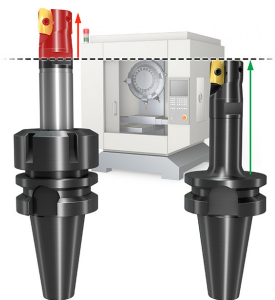
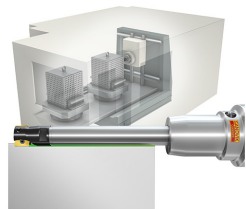
Węglik spiekany
Ciężki metal
Stal

Stożek

HSK

Coromant Capto®

Tuleja ER



Duże centra obróbkowe

Długi wysięg przy zachowaniu stabilności i odstępów 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.

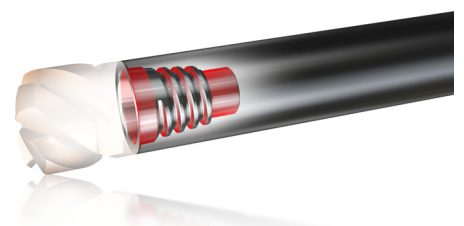
Centra tokarskie z napędzanymi uchwytami narzędziowymi

Mała długość wysięgu całkowitego zespołu narzędzia i średnica obrotu głowicy rewolwerowej.

Więcej informacji o systemie Coromant EH:
www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Złącze Coromant EH

Podstawowym elementem systemu Coromant EH jest samocentrujące połączenie gwintowe zapewniające bezpieczne mocowanie, sztywność i wytrzymałość. Złącze posiada fizyczną blokadę, która ułatwia wycięcie, 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



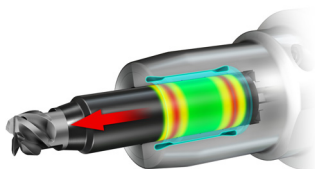
www.sandvik.coromant.com/corochuck930

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
- Chwył cylindryczny
- Weldon
- Coromant EH

Asortyment produktów

- Wielkości tulei ER mocowanych w CoroChuck 970: 8, 11, 20, 25, 32, 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	Cylindryczny (walcowy)	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.



Oprócz szerokiego asortymentu standardowego możemy zaoferować narzędzia o wymiarach odpowiadających Państwa indywidualnym wymaganiom na standardowych warunkach. Dzięki tej ofercie, można precyzować wymiary narzędzia i dostosować je do potrzeb klienta nie ponosząc kosztów projektowania narzędzi specjalnych.

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
- CoroMill® 415
- CoroMill® 425
- CoroMill® 345
- CoroMill® 365
- CoroMill® 745

Wiercenie

- CoroDrill® 870
- CoroDrill® 880
- CoroDrill® DS20

Adaptory

- 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

CoroMill® 490
Inquiry/ordering No.

Customer	Customer No. (Coromant internal)	Date
Street	Telephone	Customer attention
Post Code/City/State	Telex	Issuer
Quantity	Customer denomination	

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.

CoroMill® 490

Cylindrical

Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC

16	19.05-25.4	08	16	19.05-25.4	08
20	19.05-40	08	20	19.05-40	08
25	19.05-50.8	08/14	25	19.05-50.8	08/14
32	19.05-63.5	08	32	19.05-63.5	08
40	19.05-80	08/14	40	19.05-80	08/14

Weldon

Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC

16	19.05-25.4	08	16	19.05-25.4	08
20	19.05-40	08	20	19.05-40	08
25	19.05-50.8	08/14	25	19.05-50.8	08/14
32	19.05-63.5	08	32	19.05-63.5	08
40	19.05-80	08/14	40	19.05-80	08/14

Coromant Capto®

Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC

C3	19.05-40	08	C3	19.05-40	08
C4	19.05-50.8	08/14	C4	19.05-50.8	08/14
C5	19.05-63.5	08	C5	19.05-63.5	08
C6	19.05-80	08/14	C6	19.05-80	08/14
C8	19.05-100	08/14	C8	19.05-100	08/14

HSK type A

Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC

A3	20-40	08/14	A3	20-40	08/14
----	-------	-------	----	-------	-------

Standard insert, 4000 or 73, 4000 or 73, 4000 or 73, 4000 or 73.

HSK type A

HSK A

Coromant Capto	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14
40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14	40 19.05-100 08/14 40 19.05-100 08/14

HSK A

HSK A	HSK A
Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC	Size D_2 (mm) IC D_1 (mm) IC
16 19.05-40 08 16 19.05-40 08	16 19.05-40 08 16 19.05-40 08
20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14	20 19.05-50.8 08/14 20 19.05-50.8 08/14
25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08	25 19.05-63.5 08 25 19.05-63.5 08
32 19.05-80 08/14 32 19.05-80 08/14	32 19.05-80 08/14 32

Na rzecz ochrony środowiska naturalnego

Już dziś włącz się w odzyskiwanie surowców z Coromant Recycling Concept!

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 węglki 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 91617
Pojemnik transportowy dla narzędzi pełnowęglkowych (drewniany):	92994
Pojemnik transportowy dla płytek (drewniany):	92995

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

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 wyciwów 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 jednoczesne 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 utrudnienia 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. Prac odzież ochronną 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

10 Długość funkcjonalna, LF

np.: 050 = 50 mm

8 Wielkość gniazda

11 = 11 mm (LE)

Ogólny sposób oznaczania płytek CoroMill

R	390	-	11	T3	12	M	-	P	L	W
1	2		3	4	5	6		7	8	9

<p>1 Wersja płytki</p> <p>R = Prawe L = Lewe</p>	<p>2 Kod rodziny produktów</p> <p>np.: 390= CoroMill® 390</p>	<p>3 Szerokość skrawania</p> <p>np.: 11 = 11 mm</p>
<p>4 Grubość płytki, S</p> <p>np.: T3 S = 3.97 mm 04 S = 4.76 mm 06 S = 6.33 mm</p>	<p>5 Promień naroża</p> <p>np.: 12 = 1,2 mm</p>	<p>6 Rodzaj ostrza</p> <p>M = Najwyższe bezpieczeństwo E = Najwyższa ostrość i najwyższa precyzja H = Wysoka ostrość i wysoka precyzja K = Wysoka ostrość</p>
<p>7 Podstawowy materiał obrabiany wg ISO</p> <p>P M K N S H</p>	<p>8 Obszar zastosowania</p> <p>L = Obróbka lekka M = Obróbka średnia H = Obróbka ciężka T = Frezowanie toczne</p>	<p>9 Opcja Wiper</p> <p>W = Wiper</p>

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 promieniowych

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 skrawania
- 6 Promień np. 02 = promień 0,2 mm
- 7 Geometria płytki

GM = Wykonywanie rowków
 RM = Zaokrąglona krawędź (tzw. pełny promień)
 CH = Wykonywanie fazy
 GC = Wykonywanie rowków oraz fazowanie
 TH = Frezowanie gwintów

- 8 M = podziałka normalna
- 9 Fazowanie 45°
- 10 Skok x 100 w mm dla gwintów metrycznych
- 11 Typ gwintu
 VM = Zarys V 60°
 MM = Metryczny 60°
 WH = Whitworth 55°
- 12 Maks. głębokość wcinania, CDX w mm

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
- 4 Wysięg
- 5 Materiał trzonka
- 6 Chłodzenie wewnętrzne
- 7 Wielkość złącza

B = Weldon
 S = stalowy
 E = węglkowy

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 promieniowych

328	R	13	-	110	01	-	GM
1	2	3		4	5		6

1 Typ produktu

2 Płytki prawa

3 Wielkość gniazda

4 Szerokość skrawania

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 gniazda

6 Skok

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

<p>1 System miar</p> <p>A = Wersja calowa</p>	<p>2 Wielkość złącza</p> <p>E12= Wielkość złącza EH</p>	<p>3 Rodzaj chwytu</p> <p>A = Cylindryczny (walcowy)</p>	
<p>4 Średnica trzonka</p> <p>np.: DCON = 20 mm</p>	<p>5 Wersja trzonka</p> <p>S = Prosta C = Stożkowa</p>	<p>6 Materiał trzonka</p> <p>S = Stal E = Węgiel spiekany</p>	<p>7 Długość trzonka</p> <p>np.: 140 = 140 mm</p>
<p>8 Wielkość złącza</p> <p>C = Coromant Capto®</p>	<p>9 Kod rodziny i złącza obrabiarki</p> <p>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</p>	<p>10 Wielkość złącza</p> <p>Wielkość złącza EH</p>	<p>11 Wielkość stożka</p> <p>Wielkość stożka złącza wrzeciona</p>

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

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 niewspółosiowy przez kołnierz	
8	Wylot 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
n_{ap} = liczba przejeżdż	
k_c = opór właściwy skrawania	N/mm ²
R_a = chropowatość powierzchni	μm

Wielkość płytki / gniazda płytki

 = długość krawędzi skrawającej w mm

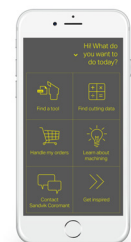
Aplikacja Ifind

Nasze najbardziej przydatne narzędzia zebrane razem dla Państwa wygody

Masz dostęp do Internetu i pracujesz w drodze lub w warsztacie. Niezależnie od miejsca, dzięki aplikacji Ifind uzyskasz dostęp do potrzebnych funkcji.

Ta aplikacja pomaga w znalezieniu odpowiednich narzędzi, rozwiązań lub informacji niezbędnych dla Twojej działalności. Tu uzyskasz zalecenia dotyczące doboru narzędzi, dokonasz zakupu, prześledzisz realizację złożonego zamówienia, a także uzupełnisz posiadaną wiedzę. Czym chciałbyś zająć się dzisiaj?

Wszystko, co może zaoferować aplikacja Ifind jest dostępne na dowolnym urządzeniu.



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	SNM220(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	100C6	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	X160CrMoV12	-	
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoV12KU	-	-	
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	X10Ni9	XBNI09	
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-	
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	HS 2-9-2	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-	
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1	
Stal nierdzewna ferrytyczna/martensytyczna												
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	F3113	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												

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	-	-	-	-	-
	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
	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												
	Metale nieżelazne	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 Haynes 600										
	S2.0.Z.AN	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	Monel 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 Air Resist 213											
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209											
H	Materiały hartowane												
	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. Ujednoclenie 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 - end feed
APMX_FFW	Maksymalna głębokość skrawania - side feed
AZ	Maksymalna głębokość wgłębienia
B	Szerokość chwytu
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 dogładzającej
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 czołem 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 czola
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
J DCONN _{WS}	Connection diameter minimum workpiece side
DCONX _{WS}	Connection diameter maximum workpiece side
DCPS	Wielkość wgłębienia na nośnik danych
DCSF _{MS}	Średnica powierzchni styku po stronie obrabiarki
DCSF _{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
K FTDZ	Do gwintów od średnicy gwintu
GB	Kąt ścinów powierzchni natarcia
H	Wysokość chwytu
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
IZC	Oznaczenie wielkości płytki
KAPR	Kąt przystawienia
L 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
M 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 _E	Oznaczenie płytki głównej - położenie końcowe
MIID _S	Oznaczenie płytki głównej - położenie boczne
MIID _C	Oznaczenie płytki głównej - położenie centralne
MIID _P	Oznaczenie płytki głównej - położenie zewnętrzne
MIID _I	Oznaczenie płytki głównej - położenie pośrednie
MMCC	Kod momentu wstępnego
MMCX	Maksymalny moment siły skrawania
NOF	Liczba rowków
NT	Liczba ostrzy
N OAH	Wysokość całkowita
OAL	Długość całkowita
OAW	Szerokość 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
REEQ	Odpowiednik promienia 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
STDNO	Numer normy
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	Forma nakroju gwintownika
THFT	Zarys gwintu
THFTS	Norma zarysu gwintu
THL	Długość gwintu
THUB	Grubość piasty
TP	Skok gwintu
TPI	Liczba zwojów gwintu na cal
TPIN	Minimalna liczba zwojów/cal
TPIX	Maksymalna liczba zwojów/cal
TPN	Najmniejszy skok gwintu
TPT	Zarys gwintu
TPX	Największy skok 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 skrawania
WB	Szerokość korpusu
WF	Szerokość funkcjonalna
WFCIRP	Szerokość do punktu odniesienia krawędzi skrawającej
WSC	Szerokość mocowania
WT	Ciężar elementu
ZADJ	Liczba płytek, których ustawienie można modyfikować
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	I149	393.277	M28	826L..TC	K57
327..UN-TH	I150	393.37A	M26	826L..TC..-Cx	K59
327..VM-TH	I149	393.CF	M16	870..L	J6-J7
327..WH-TH	I150	393.CG	M17	870-GP	J8-J25
327-CH	I150	393.CGP	M18	870-KM	J8-J25
327-EHxx	L104	393.CGS	M15	870-MM	J8-J25
327-Erxx	L107	415..Axx	I38	870-PL	J11, J13-J14, J17, J20-J21, J23
327-GC	I147	415..EHxx	I39	870-PM	J8-J25
327-GM	I146	415..Txx	I40	880..C-GM	J42
327-RM	I147	415N..M-M30	I41	880..C-GR	J42
327-xxB	L100	416.2-L	M20	880..C-LM	J42
328..Bxx	I143	419..Axx	I30	880..Cx-03	J36-J37
328..MM-TH	I148	419..Cx	I29	880..L-02	J38-J40
328..Qxx	I143	419..Qxx	I29	880..L-03	J38-J40
328..Sxx	I143	419N/R..E-xx	I31	880..P-xx	J43
328..UN-TH	I148	419N/R..M-xx	I31	880-01..C-GR	J42
328..VM-TH	I148	425..P	I14	880-01..C-LM	J42
328-GC	I144	425..Qxx	I14	880-01..P-GR	J43
328-GM	I144	425N..E-KLW12	I15	880-01..P-LM	J43
345..Axx	I7	490..Axx	I51	880-01..P-MS	J43
345..Cx	I5	490..Bxx	I52	880-D..Lxx-03	J41
345..Qxx	I6	490..Cx	I48-I49	880-D..Lxx-04	J41
345N..E-MW8	I8	490..EH	I53	880-D..Vxx-03	J41
345N-KW8	I8	490..HAxx	I54	880-D..Vxx-04	J41
345N-PW5	I8	490..Qxx	I50	930-BBxx-HD	L56
345N-PW8	I8	490R/L..E..xx	I55-I56	930-BBxx-P	L57
345R/L..E-xx	I8	490R/L..M-xx	I55	930-BBxx-S	L56
345R/L..M-xx	I8	495..Axx	I152	930-Bxx-HD	L82
360..Qxx	I21	495..Cx	I152	930-Bxx-P	L83
360R/L..M-KH	I22	495..EHxx	I153	930-Bxx-S	L82
360R/L..M-MH	I22	495-MM	I153	930-Cx-HD	L18
360R/L..P-MH	I22	495-PM	I153	930-Cx-P	L20-L21
390.140	L65	5549 201	M27	930-Cx-S	L19
390.272	L65	5692	M11	930-Cx-T	L22
390.410	L33	690..Cx	I80	930-HAxx-HD	L37
390.540	L45	690..E-SL	I82	930-HAxx-P	L39
390.558	L55	690..HAxx	I81	930-HAxx-S	L38
390.58	L80	690..P-SL	I82	930-HF..HD	L37
390R..E-xx	I74-I76	690..Qxx	I81	930-IBxx-HD	L47
390R..M-xx	I75-I77	725..Cx	I43	930-IBxx-P	L48
392.140277	L68	725..Qxx	I44	930-IBxx-S	L47
392.140EH	L62	745..Cx	I17	930-lxx-HD	L69
392.41005	L32	745..Qxx	I18	930-lxx-P	L70
392.41005C	L32	745R/L..E-H50	I19, I45	930-lxx-S	L69
392.41014	L40	745R/L..E-M30	I19, I45	970-BBxx	L59
392.41020	L34	745R/L..E-M31	I19	970-Bxx	L85
392.41027	L36	745R/L..E-M50	I19, I45	970-Cx	L26
392.410277	L36	820..CN	K29, K31	970-Cyxx	L98
392.41037A..A	K40	820..CN-Cx	K25	970-EH	L104
392.41037A..B	K40	820..Cx-QC-Cx	K75	970-HAxx	L41
392.41037B..B	K40	820..SP	K28, K31	970-lbxx	L50
392.410EH	L31	820..SP..Y	K29-K30	970-lxx	L72
392.410XL	K76	820..SP..Y-Cx	K25	970-Wexx	L100
392.54005	L44	820..SP-Cx	K24	A	
392.54005C	L44	820..TC	K28, K30	A1B05	L63
392.54014	L49	820..TC-Cx	K24	A1B08	L64
392.54023	L46	820..VB-XCx	K73	A1B14	L71
392.55277	L81	820..VC-XCx	K72	A1B20	L66
392.55505C	L54	820D..CC	K27	A1B27	L67
392.55514	L58	820D..SP..Y	K27, K84	A1F05	L63
392.55523	L55	820L..CC..F	K26	A205	L77
392.55805	L54	820L..SP..Y	K26	A208	L78
392.55805C	L54	825..SL	K70	A214	L84
392.55823	L55	825..SL-Cx	K69	A227	L81
392.55EH	L76	825..TC	K62, K64	A2B05	L77
392.58277	L81	825..TC..-EH	K47	A2B08	L78
392.644XL	K76	825..TC-Axx	K46	A2B14	L84
392.646XL	K76	825..TC-Cx	K45, K54	A2B20	L79
392.647XL	K77	825D..TC	K60	A2B27	L81
392.ER327	L107	825D..TC..U-Cx	K52	A2F05	L77
392.EREH	L106	825L..TC	K56	APMT	I111
392.R8.05	L102	825L..TC..-Cx	K51, K58	B	
393.14	M22-M23	826..TC	K63, K65	BBxx-QC-Cx	L53
393.14..D	M24	826..TC-Cx	K55	BR10..CC..F-Cx	K5
393.14-xx	L97	826..TC-CxHP	K48-K50	BR10..CC..F-EHxx	K5
393.15	M21	826D..TC	K61	BR20..CC..F-Cx	K8

Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona	Oznaczenie	Strona
BR20..CC..F-EHxx	K7	DS20..P-H5W	J33	R/L590..H-Z...-KL	188
BR20..CN..F-Cx	K11	DS20..P-L5W	J33	R/L590..H-Z...-KW	188
BR20..SP..Y-Cx	K13	DS20..P-L6W	J33	R200..Axx	I102
BR20..SP..Y-EHx	K12	DS20..P-M7W	J33	R200..Qxx	I101, M19
BR20..TC..F-Cx	K10	DS20..P-S5W	J33	R210..Axx	I35
BR20..TC..F-Ehxx	K9	DS20-D..DMxx	J31-J32	R210..Cx	I33
BR20D..CC..F-CxM	K14	E		R210..E-xx	I36
BR20D..SP..Y-CxL	K16	EH-BBxx	L53	R210..M-xx	I36
BR20D..SP..Y-CxM	K16	EH-ER	L106	R210..Qxx	I34
BR20D..SP..Y-CxS	K16	EHxx-Axx..CS	L95	R210..Txx	I35
BR20D..TC..F-CxL	K15	EHxx-Axx..SS	L94	R216..Axx	I107
BR20D..TC..F-CxM	K15	EHxx-Axx.x-SH	L94	R216..Bxx	I108
BR20D..TC..F-CxS	K15	EHxx-Axx-SH	L92	R216..Cx	I106
BR30..CC..F-Cx	K18	EHxx-R824XS	K36	R216..EH	I109
BR30..CN..F-Cx	K19	ER-EH	L104	R216..E-M	I111
BR30..SN..Y-Cx	K21	Exx-Axx-CE	L95	R216..M-M	I111
BR30..SP..Y-Cx	K20	Exx-Axx-CS	L95	R216..Txx	I110
BR30..x-SP..Y-Cx	K22	Exx-Axx-SE	L93	R245..Axx	I11
Bxx-QC-Cx	L75	Exx-Axx-SS	L92	R245..E-xx	I12
Bxx-Xxx	L77	H		R245..K-MM	I12
C		HAxx-QC-Cx	L30	R245..M-xx	I12
Cx-390.00	L87	HAxx-QxxD	L112	R245..Qxx	I10
Cx-390.140	L61	HAxx-SH..Q-S	L40	R300..Axx	I94-I95
Cx-390.34705	L90	HAxx-Xxx	L33	R300..Bxx	I96
Cx-390.410	L28	HTxx-DMxx-N	L35	R300..Cx	I92
Cx-390.410..HD	L28	I		R300..EH	I97
Cx-390.419	L29	IBxx-QC-Cx	L43	R300..E-xx	I99
Cx-390.540	L43	lxx-PMU	M12	R300..M-xx	I99
Cx-390.55	L74	lxx-QC-Cx	L61	R300..Qxx	I93
Cx-390.555	L52	lxx-Xxx	L63	R300..Txx	I98
Cx-390.562	L53	L		R331.32..Qxx	I118
Cx-390.58	L74	LCMX..C-53	J47	R331.32..Qxx..MQ	I119
Cx-390.605	L74	LCMX..P-53	J47	R331.32C..Axx	I123
Cx-390.612	L29	LCMX-53	J47	R331.32C..Qxx	I116
Cx-390.670	L75	LCMX-58	J47	R331.32C..Qxx..MQ	I117
Cx-390.680	L75	LCMX-WM	J47	R331.35C..Axx	I125
Cx-390B.140	L61	N		R331.52..Axx..L	I127
Cx-390B.540	L43	N331.1A..E-xx	I130-I131	R331.52..Axx..R	I127
Cx-390B.55	L74	N331.1A..H-xx	I130-I131	R331.52..Qxx..L	I129
Cx-390B.555/558	L52	N331.1A..M-xx	I130-I131	R331.52..Qxx..R	I126
Cx-390B.58	L74	N331.1D..E-PM	I134	R390..Axx	I64-I65, I71
Cx-391.01	L4	N331.1D..M-PM	I134	R390..AxxD	I73
Cx-391.01-Vxx	L13	N331.32..Sxx	I121	R390..Bxx	I66
Cx-391.02	L6-L7	N331.32..Sxx.. MQ	I122	R390..Cx	I58-I59
Cx-391.02CCH	L108	N331.32C..Sxx	I120	R390..Cx (LE)	I69
Cx-391.05	L10	N331.35C..Sxx	I124	R390..CxD	I72
Cx-391.05C	L10-L11	N365..E	I26	R390..CxT	I60
Cx-391.07C	L11	N365-KW4	I26	R390..EH	I67
Cx-391.10	L13	N365-KW8	I26	R390..E-xx	I74-I78
Cx-391.14	L24-L25	N365-PW4	I26	R390..M-xx	I75-I77
Cx-391.19	L23	N365-PW8	I26	R390..Qxx	I62-I63, I70
Cx-391.20	L14	P		R390..QxxL	I61
Cx-391.23	L17	PS-Bxx	M34	R390..Txx	I68
Cx-391.27	L16	PS-BxxC	M34	R390-11..E-xx	I74-I75
Cx-391.27CCH	L108	PS-lxx	M33	R390-11..M-xx	I74-I75, I77
Cx-391.32	L25	PS-lxxC	M33	R390-17..E-xx	I74-I75
Cx-391.327	L17	PS-VxxC	M33	R390-17..M-xx	I74-I75, I77
Cx-391.37A	K39	Q		R390-18..H-KL	I74-I75
Cx-391.37B	K39	QD..Axx	I139	R390-18..M-xx	I75-I78
Cx-391.EH	L8-L9	QD..C..Axx	I139	R416.7	J45
Cx-391.XL	K76	QD..X	I138	R429.90-CB	K42
Cx-DMxx-N	L15	QD..X..C	I137	R429U-Axx..MB	K67
Cx-EH..D	L110	QD-N..E-xx	I140-I141	R429U-Axx..TC	K41
Cx-QC-Cx	L5	QD-N..M-xx	I141	R429U-E	K42
Cx-QxxD	L111	R		R429U-E..TC	K42
Cx-R822XL..-F	K77	R/L331.1A..E-xxx	I132	R590..Cx	I84
Cx-R824XS	K36	R/L331.1A..H-xx	I132-I133	R590..HAxx	I86
CXS..TC	K37	R/L331.52..Sxx	I128	R590..PR2-KM	I88
Cx-Xxx	L12	R/L365..Cx	I24	R590..PR2-KW	I88
Cx-Xxx..D	L111	R/L365..E-xx	I26	R590..Qxx	I85
CYxx-Xxx	L96	R/L365..Qxx-S	I24	RCHT	I103-I104
D		R/L365..Qxx-W	I25	RCKT	I103-I104
DNxx-QC-Cx	L88	R/L590..H..L	I87	S	
DS20..C-L5	J33	R/L590..H..W	I87	S12-R820XLR40DSYN	K33
DS20..C-M7	J33	R/L590..H-P..-NL	I89	S12-R820XLR40SSKC	K33
DS20..Lxx	J28-J30	R/L590..H-P..-NW	I89	S24-R820XL..CxQC	K75

<u>Oznaczenie</u>	<u>Strona</u>	<u>Oznaczenie</u>	<u>Strona</u>	<u>Oznaczenie</u>	<u>Strona</u>
SCFCR..CBX	K78				
SCFCR..CDX	K81				
SI-QC-Cx	L90				
SPMT-BM	K32				
SPMT-BR	K32				
SSSPR..CCX	K80				
SSTPR..CCX	K80				
SSYPR..CBX	K79				
SSYPR..CDX	K82				
STFCR..CBX	K78				
STFCR..CDX	K81				
W					
WCMX	J46-J47				